



г. Москва

«01» 06 2026 г.

ПРИКАЗ № 53/26-ПР

Об утверждении наименований квалификаций и требований к квалификации в горно-металлургическом комплексе

В соответствии с пунктом 4 статьи 6 Федерального закона от 3 июля 2016 г. № 238-ФЗ, пунктом 16 Положения о разработке наименований квалификаций и требований к квалификации, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, утвержденного приказом Минтруда России от 11 июля 2022 г. № 410н, приказами Минтруда России от 18 апреля 2025 г. № 261н «Об утверждении профессионального стандарта «Работник по приемке, выгрузке, перемещению сырья, полуфабрикатов, готовой продукции на предприятиях горно-металлургического комплекса», от 21 апреля 2025 г. № 270н «Об утверждении профессионального стандарта «Контролер качества продукции и технологического процесса в черной металлургии»

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить одобренные Национальным агентством развития квалификаций (экспертное заключение Национального агентства развития квалификаций от 27 мая 2026 г. № 19/2026) наименования квалификаций и требования к квалификации, подготовленные Советом по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе (приложения 1 - 4).

2. Департаменту систем оценки квалификаций (А.С. Перевертайло) внести соответствующие изменения в Реестр сведений о проведении независимой оценки квалификации <https://nok-nark.ru>. Срок: 3 июня 2026 г.

3. Департаменту информационных технологий (М.А. Щербакову) разместить на сайте АНО НАРК <https://nark.ru> информацию об утверждении наименований квалификаций и требований к квалификации в горно-металлургическом комплексе. Срок: 3 июня 2026 г.

4. Настоящий приказ вступает в силу с даты его подписания и действует до 1 сентября 2031 г.

5. Контроль за исполнением настоящего приказа оставляю за собой.

Генеральный директор

А.В. Вовченко

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе

1. Наименование квалификации: **Дозировщик на предприятиях горно-металлургического комплекса (3.2 уровень квалификации)**
2. Номер квалификации: 27.12300.01
3. Уровень (подуровень) квалификации: 3.2
4. Область профессиональной деятельности: **Металлургическое производство**
5. Вид профессиональной деятельности: **Управление технологическими процессами приемки, сортировки, хранения и перемещения, загрузки и выгрузки агрегатов, подготовки полуфабрикатов и готовой продукции горно-металлургических организаций к отгрузке**
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: **протокол СПК в ГК от 24.10.2025 № 51**
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: **от 01.06.2026г. № 53/26-ПР**
8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	Работник по приемке, выгрузке, перемещению сырья, полуфабрикатов, готовой продукции на предприятиях горно-металлургического комплекса, приказ Минтруда России от 18.04.2025 №261н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии)	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

N	Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
1	D/01.3	Подготовительные и вспомогательные работы процессов загрузки оборудования технологических переделов металлургии	Получение при приеме-сдаче смены сменного задания по подготовительным и вспомогательным работам на обслуживаемом участке загрузки материалов в металлургические агрегаты, информации об имевших место неполадках в работе обслуживаемого оборудования, принятых мерах по их устранению, выполненных в предыдущую смену	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на обслуживаемом участке План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на обслуживаемом участке	

		профилактически х и ремонтных работах			
		Проверка комплектности и исправности аварийного инструмента, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры	Выполнять проверку и оценивать соответствие требованиям нормативно- технической документации состояния ограждений, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения, газозащитной и аспирационной аппаратуры на рабочем участке	Назначение, правила проверки работоспособности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры в зонах работ Состав, характеристики специальных приспособлений и инструментов, требования к обслуживанию и подготовке к работе	
		Ежесменный осмотр, проверка и обеспечение	Выполнять комплекс работ по техническому	Перечень, назначение, устройство,	

<p>исправного состояния и работоспособность и оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче (загрузке) материалов в металлургическое оборудование (агрегаты), автоматики контроля и блокировок</p>	<p>(ежедневно и регламентному) обслуживанию закрепленного основного и вспомогательного технологического и транспортно-загрузочного оборудования, машин, механизмов, узлов, специального инструмента и оснастки, проводить смазку с установленной периодичностью</p> <p>Выполнять комплекс работ по подготовке к работе закрепленного основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов</p> <p>Определять готовность к работе основного и</p>	<p>принцип работы, правила технического обслуживания и проверки работоспособности основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств и аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, принцип блокировки системы шихтоподачи с системой загрузки печи</p> <p>Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности</p>	
--	---	--	--

	<p>вспомогательного оборудования, машин, механизмов, технологической и логистической инфраструктуры в зоне ответственности на обслуживаемом участке</p>	<p>к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p> <p>Требования технологической инструкции по подготовке к работе основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов, полуфабрикатов</p> <p>Правила и порядок выполнения ежесменного и регламентного</p>	
--	---	--	--

		<p>технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p>	
<p>Выявление, определение причин и устранение не требующих привлечения ремонтных служб неисправностей, сбоев в работе обслуживаемого оборудования, машин, механизмов и устройств</p>	<p>Выявлять визуально и (или) с помощью технических средств неисправности, сбои в работе, отклонения режимов и настроек основного и вспомогательного транспортно-загрузочного оборудования, машин, механизмов от установленных технической</p>	<p>Виды неисправностей в работе обслуживаемых машин и механизмов, способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Основы слесарного дела в объеме, необходимом для технического обслуживания, мелкого ремонта и настройки рабочих режимов</p>	

	<p>документацией</p> <p>Выполнять текущий, не требующий привлечения ремонтного персонала, ремонт оборудования, агрегатов, машин, механизмов, оснастки и технологического инструмента обслуживаемого участка</p>	<p>обслуживаемого транспортно-загрузочного оборудования, машин и механизмов</p>	
<p>Вывод неисправного оборудования, машин, механизмов и устройств из работы, приемка в эксплуатацию по окончании ремонта</p>	<p>Выполнять комплекс работ по подготовке к ремонту и приемке из ремонта основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке</p>	<p>Требования нормативно-технической документации по проведению текущего, планового и аварийного ремонта обслуживаемого оборудования и входящих в производственную инфраструктуру (обвязку) опрокидывателей,</p>	

		<p>грохотов, сепараторов и сит, двигателей, приводов, питателей, транспортеров, аспирационных систем</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении</p>	
<p>Контроль соответствия технической документации предустановленн ых режимов механического и электрического оборудования, машин, механизмов и устройств системы шихтоподачи, приводов и натяжения</p>	<p>Выполнять действия по контролю и корректировке (при необходимости) предустановленны х режимов и настроек оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке</p>	<p>Перечень и нормативные значения контролируемых работником режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, механизмов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств (конвейеров,</p>	

<p>станций конвейеров, настройка (подналадка, наладка) оборудования (при необходимости)</p>		<p>питателей, скипов)</p> <p>Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p> <p>Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень задействованного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств</p> <p>Технологический</p>	
---	--	---	--

		режим и графики загрузки и выгрузки шихты	
Проверка исправного состояния и готовности к работе дозирочных, регулирующих устройств, пластинчатых дозаторов	Определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, технологической и логистической инфраструктуры в зоне ответственности на обслуживаемом участке	Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и проверки работоспособности основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств и аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, принцип блокировки системы шихтоподачи с системой загрузки печи	

		<p>Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p>	
<p>Проверка работоспособности и аппаратуры ручного и автоматического управления транспортной подачей шихты к бункерам доменных или ферросплавных печей, самоходной тележкой при</p>	<p>Определять соответствие требованиям технической документации состояния пунктов перегруза, передвижных устройств и отражателей, установленных на перемыкающих конвейерах, механизмов,</p>	<p>Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и проверки работоспособности основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического),</p>	

<p>подаче раскислителей в мартеновские печи</p>	<p>приводов оборудования, задействованного на загрузке обслуживаемых металлургических печей (агрегатов)</p>	<p>машин, механизмов и устройств и аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, принцип блокировки системы шихтоподачи с системой загрузки печи</p> <p>Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p>	
---	---	---	--

		Взаимосвязь работы печей и загрузочных механизмов	
Продувка воронок в бункерах, шуровка шихты, сбивка налипаний, уборка просыпей шихты и материалов	Применять специальные приспособления и инструмент при сбивке настывлей и налипаний в бункерах; уборке просыпей материалов у бункеров и в подбункерном помещении, на путях вагонов-весов и эстакадных бункеров, чистке и ликвидации заторов ленточных и скребковых конвейеров, выполнении работ на плитах и заездах	Требования по безопасному выполнению работ при сбивке настывлей и налипаний в бункерах, уборке просыпей материалов у бункеров и в подбункерном помещении, на путях вагонов-весов и эстакадных бункеров, чистке и ликвидации заторов ленточных и скребковых конвейеров, выполнении работ на плитах и заездах Состав, характеристики специальных приспособлений и инструментов	

<p>Проверка состояния смазочных точек и поступления смазки во все узлы трения оборудования, машин, механизмов и устройств, смазка и (или) регулирование подачи смазки, доставка смазочных материалов</p>	<p>Выполнять комплекс работ по техническому (ежемесячному и регламентному) обслуживанию закрепленного основного и вспомогательного технологического и транспортно-загрузочного оборудования, машин, механизмов, узлов, специального инструмента и оснастки, проводить смазку с установленной периодичностью</p>	<p>Система, точки и графики смазки основного и вспомогательного оборудования, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств на обслуживаемом участке технологического процесса, виды смазочных материалов</p>	
<p>Обеспечение чистоты оборудования транспортных галерей, перегрузочной станции и рабочих площадок, обдувка и очистка</p>	<p>Применять специальные приспособления и инструмент при сбивке настывшей и налипания в бункерах; уборке просыпей материалов у бункеров и в подбункерном</p>	<p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на обслуживаемом участке</p> <p>Состав, характеристики</p>	

<p>механического и электрического оборудования системы шихтоподачи, уборка зоны работ, удаление просыпанных материалов</p>	<p>помещении, на путях вагонов-весов и эстакадных бункеров, чистке и ликвидации заторов ленточных и скребковых конвейеров, выполнении работ на плитах и заездах</p>	<p>специальных приспособлений и инструментов</p>	
<p>Наладка механического и электрического оборудования обслуживаемых систем</p>	<p>Выполнять комплекс работ по проверке и восстановлению (при необходимости) работоспособности узлов и механизмов основного и вспомогательного оборудования, приводов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств (конвейеров, питателей, скипов) и приспособлений</p>	<p>Основы слесарного дела в объеме, необходимом для технического обслуживания, мелкого ремонта и настройки рабочих режимов обслуживаемого транспортно-загрузочного оборудования, машин и механизмов</p> <p>Перечень и нормативные значения контролируемых работником режимов и</p>	

		настроек основного и вспомогательного оборудования, механизмов, передаточных (транспортно- загрузочных) устройств (конвейеров, питателей, скипов)	
Определение состояния транспортных средств (для бесперебойной подачи шихты и материалов на колошниковую площадку и в печи), температуры колошника	Определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, технологической и логистической инфраструктуры в зоне ответственности на обслуживаемом участке	Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов Схемы шихтоподачи на обслуживаемом	

		<p>агрегате, перечень задействованного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств</p> <p>Основы технологического процесса выплавки металлов (сплавов) в обслуживаемых печах (чугуна, стали, ферросплавов, тяжелых, легких цветных металлов, сплавов)</p>	
<p>Отбор проб шихтовых материалов на ситовые и другие анализы, определение пригодности и качества шихтовых материалов по внешнему виду</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями системы контроля качества отбор проб шихтовых материалов</p>	<p>Правила и способы отбора и разделки эксплуатационных проб, устройство, принцип работы и правила эксплуатации автоматических пробоотборников, пробоотборочных и проборазделочных</p>	

		<p>механизмов и приспособлений, требования, предъявляемые к качеству проб</p> <p>Физические и химические свойства шихтовых материалов, загружаемых в печь, нормативы по гранулометрическим характеристикам (кусковатости), влажности</p>	
<p>Обслуживание питателей, реагентопроводов, дозировочных установок до четырех секций и обеспечение их бесперебойной работы</p>	<p>Выполнять комплекс работ по техническому (ежесменному и регламентному) обслуживанию закрепленного основного и вспомогательного технологического и транспортно-загрузочного оборудования,</p>	<p>Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и проверки работоспособности основного и вспомогательного оборудования (механического и</p>	

	<p>машин, механизмов, узлов, специального инструмента и оснастки, проводить смазку с установленной периодичностью</p>	<p>электрического), машин, механизмов и устройств и аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, принцип блокировки системы шихтоподачи с системой загрузки печи</p> <p>Назначение загружаемых материалов, расположение бункеров и расположение материалов в бункерах, применяемые на обслуживаемом участке методы усреднения шихты по бункерам, порядок загрузки и выработки бункеров, способы</p>	
--	---	---	--

		<p>обращения с затворами</p> <p>Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты</p>	
<p>Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого загрузочного и дозирочного оборудования</p>	<p>Выявлять визуально и (или) с помощью технических средств неисправности, сбои в работе, отклонения режимов и настроек основного и вспомогательного транспортно-загрузочного оборудования, машин, механизмов от установленных технической документацией</p> <p>Выполнять текущий, не требующий привлечения</p>	<p>Виды неисправностей в работе обслуживаемых машин и механизмов, способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Основы слесарного дела в объеме, необходимом для технического обслуживания, мелкого ремонта и настройки рабочих режимов обслуживаемого транспортно-загрузочного оборудования, машин и механизмов</p>	

	ремонтного персонала, ремонт оборудования, агрегатов, машин, механизмов, оснастки и технологического инструмента обслуживаемого участка		
Выполнение вспомогательных операций при ремонте всех категорий всех типов обслуживаемого загрузочного и дозирочного оборудования	Выполнять в процессе планового и аварийного ремонта обслуживаемых оборудования, агрегатов, машин и механизмов вспомогательные (подсобные) работы	Требования нормативно-технической документации по проведению текущего, планового и аварийного ремонта обслуживаемого оборудования и входящих в производственную инфраструктуру (обвязку) опрокидывателей, грохотов, сепараторов и сит, двигателей, приводов, питателей, транспортеров,	

					аспирационных систем Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении	
			Ведение учетной документации	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	
2	D/02.3	Ведение процесса дозировки сырья, шихты и ее компонентов для загрузки в печи (приемные бункера печей), плавильные агрегаты, капсулы, тигли, вагранки	Получение при приеме-сдаче смены задания по загрузке сырья, шихты, материалов (присадки, лигатура, коксовая мелочь, раскислители, известняк и доломит) в металлургической печи (агрегаты) по требованиям к дозировкам компонентов, информации о состоянии	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении	

			технологического оборудования, имевших место неполадках в работе обслуживаемого оборудования, принятых мерах по их устранению			
			Контроль исправности блокировки тракта, конечных выключателей, аварийных выключателей, тросиков аварийной остановки, звуковой сигнализации, замков-выключателей, ключей-бирок, предпусковой сигнализации и блокировок конвейеров	Оценивать соответствие требованиям безопасности и нормативно-технической документации состояния ограждений, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения, газозащитной аппаратуры на рабочем участке	Назначение, правила проверки работоспособности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры в зонах работ	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении

					<p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
		<p>Проверка исправного состояния и готовности к работе обслуживаемых дозирочных, транспортно-загрузочных, регулирующих устройств, механизмов, вибропитателей и пластинчатых дозаторов, приводов и натяжения станций конвейеров,</p>	<p>Определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, технологической и логистической инфраструктуры в зоне ответственности на обслуживаемом участке</p> <p>Выполнять комплекс работ по проверке работоспособности</p>	<p>Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и эксплуатации обслуживаемых печей, основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов, устройств, аппаратуры пультов</p>		

			<p>средств автоматике контроля и блокировок</p>	<p>узлов и механизмов основного и вспомогательного оборудования, приводов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств и приспособлений</p> <p>Определять соответствие требованиям технической документации состояния пунктов перегруза, передвижных устройств и отражателей, установленных на перемыкающих конвейерах, механизмов, приводов оборудования, задействованного на загрузке обслуживаемых металлургических печей (агрегатов)</p>	<p>управления, задействованных на подаче шихты и материалов, загрузочно-питательных механизмов, принцип блокировки (взаимосвязи) системы шихтоподачи с системой загрузки печи и правила управления ими</p> <p>Правила и порядок проверки технического состояния, настроек режимов работы, готовности к технологическому циклу основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p>	
--	--	--	---	---	--	--

					<p>Устройство обслуживаемых печей, конструктивные особенности агрегатов (узлов загрузки, загрузочных приспособлений, вспомогательных механизмов)</p> <p>Требования технологической инструкции по подготовке к работе основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты, материалов, полуфабрикатов</p> <p>Типичные неисправности в работе и</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>настройках обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, устройств и оснастки, способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			<p>Выполнение специализированных работ для обслуживаемых технологических процессов и оборудования (агрегатов) технологических переделов горно-металлургического комплекса при приемке,</p>	<p>Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке</p> <p>Выполнять в процессе планового и</p>	<p>Основы обслуживаемых технологических процессов выплавки металлов (сплавов) в печах (чугуна, стали, ферросплавов, тяжелых и легких цветных металлов)</p> <p>Способы загрузки шихты в</p>	

			<p>подготовке, дозировке и подаче материалов в технологические агрегаты</p>	<p>аварийного ремонта обслуживаемых оборудования, агрегатов, машин и механизмов вспомогательные (подсобные) работы</p> <p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p>	<p>металлургические агрегаты</p> <p>Устройство обслуживаемых печей, конструктивные особенности агрегатов (узлов загрузки, загрузочных приспособлений, вспомогательных механизмов)</p> <p>Правила и порядок выполнения ежесменного и регламентного технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты и материалов</p>	
--	--	--	---	--	---	--

					<p>Требования технологической инструкции по подготовке к работе основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств, задействованных на подаче шихты, материалов, полуфабрикатов</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			Приемка поступающих привозных	Управлять работой основного и вспомогательного	Назначение загружаемых материалов,	

			<p>материалов, материалов из дробильно-измельчительных подразделений (переделов, фабрик) организации, складов (площадок), шихтовых дворов, распределение по бункерам, рыхление (при необходимости)</p>	<p>оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке</p>	<p>расположение бункеров и распределение материалов в бункерах, применяемые на обслуживаемом участке методы усреднения шихты, порядок загрузки по бункерам и выработки бункеров, способы обращения с затворами</p> <p>Физические и химические свойства шихтовых материалов, загружаемых в печь, нормативы по гранулометрии, влажности, кусковатости (при производстве ферросплавов)</p>	
			<p>Управление электровагонами-весами и</p>	<p>Управлять работой основного и вспомогательного оборудования,</p>	<p>Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень</p>	

			пневматическими устройствами	машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке	задействованного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств	
			Определение наличия в накопительных и раздаточных технологических емкостях нормативного уровня запаса, количества и качества загружаемых в печи шихты, материалов, компонентов и топлива, ведение их учета	Вести учетную документацию	Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты Состав и правила ведения учетной документации	
			Управление загрузочными машинами и механизмами, транспортными средствами, подающими концентраты, шихту, ее	Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке	Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень задействованного оборудования (механического и электрического), машин,	

			компоненты и технологические материалы в накопительные и раздаточные емкости		механизмов и устройств	
			Отбор концентратов, шихты, компонентов и материалов по заданному рецепту в дозирочное устройство (установку, узел)	Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке	Правила загрузки шихты и ее компонентов, назначение загружаемых материалов Физические и химические свойства шихтовых материалов, загружаемых в печь, нормативы по гранулометрии, влажности, кусковатости (при производстве ферросплавов)	
			Управление дозирочными устройствами (установками, узлами) применяемых конструкций	Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на	Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и	

			<p>обслуживаемом участке</p> <p>Выполнять действия по контролю и корректировке (при необходимости) режимов и настроек оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке</p>	<p>эксплуатации обслуживаемых печей, основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов, устройств, аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, загрузочно-питательных механизмов, принцип блокировки (взаимосвязи) системы шихтоподачи с системой загрузки печи и правила управления ими</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной</p>	
--	--	--	---	--	--

				безопасности	
		Дозировка компонентов шихты с помощью применяемых в технологическом переделе дозирочных устройств (установок, узлов), смешивание для получения заданного состава	Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке	<p>Правила загрузки шихты и ее компонентов, назначение загружаемых материалов</p> <p>Физические и химические свойства шихтовых материалов, загружаемых в печь, нормативы по гранулометрии, влажности, кусковатости (при производстве ферросплавов)</p> <p>Взаимосвязь работы металлургических печей (агрегатов) и загрузочных механизмов</p>	
		Обеспечение соблюдения графика загрузки, равномерной подачи сырья на	Выполнять действия по контролю и корректировке (при	Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты	

			<p>дозировочные и смешивающие устройства (установки, узлы), равномерности прохождения материала через узлы перегрузок и шиберов</p>	<p>необходимости) режимов и настроек оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке</p> <p>Регулировать режимы работы подающих транспортных устройств и механизмов при загрузке печных бункеров и подаче материалов к загрузочным узлам печей</p>	<p>Перечень и нормативные значения контролируемых работником режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, механизмов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств</p>	
			<p>Регулирование нагрузки на тракты загрузки (выгрузки)</p>	<p>Выполнять действия по контролю и корректировке (при необходимости) режимов и настроек оборудования, машин и механизмов на</p>	<p>Перечень и нормативные значения контролируемых работником режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, механизмов, передаточных</p>	

			<p>обслуживаемом участке</p> <p>Регулировать режимы работы подающих транспортных устройств и механизмов при загрузке печных бункеров и подаче материалов к загрузочным узлам печей</p>	<p>(транспортно-загрузочных) устройств</p>	
		<p>Ввод (на постах управления) в работу или вывод из работы отдельных бункеров или группы бункеров с шихтовыми материалами</p>	<p>Переводить управление процессами загрузки с автоматического режима на дистанционный и (или) ручной и обратно</p> <p>Выполнять запуск в работу и останов обслуживаемого оборудования с учетом специфики, технических характеристик, места</p>	<p>Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень задействованного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств</p> <p>Назначение загружаемых материалов, расположение бункеров и распределение</p>	

				<p>оборудования в технологической цепи, наличия резервирующих или дублирующих схем питания печей (агрегатов)</p>	<p>материалов в бункерах, применяемые на обслуживаемом участке методы усреднения шихты, порядок загрузки по бункерам и выработки бункеров, способы обращения с затворами</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			<p>Замер правильности подачи составных частей шихты на транспортирующее устройство или питатели, в</p>	<p>Выполнять действия по контролю и корректировке (при необходимости) режимов и</p>	<p>Правила загрузки шихты и ее компонентов, назначение загружаемых материалов</p>	

			формы, тару или к технологическому оборудованию	настроек оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке	Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты	
			Контроль качества шихтуемых материалов, отбор проб	Вести учетную документацию	Физические и химические свойства шихтовых материалов, загружаемых в печь, нормативы по гранулометрии, влажности, кусковатости (при производстве ферросплавов) Состав и правила ведения учетной документации	
			Отгрузка подготовленного в процессе дозировки материала на транспортерные ленты, в вагонетки или в дробилки, приемные	Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке	Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень задействованного	

			бункера или сушильные барабаны		оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств	
			Регулирование при подаче готовых материалов в формы или к технологическом у оборудованию равномерной и (или) порционной (поплавочной) подачи шихты и материалов	<p>Выполнять действия по контролю и корректировке (при необходимости) режимов и настроек оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке</p> <p>Регулировать режимы работы подающих транспортных устройств и механизмов при загрузке печных бункеров и подаче материалов к загрузочным узлам печей</p>	<p>Технологический режим и графики загрузки и выгрузки шихты</p> <p>Правила и последовательность загрузки и подачи шихтовых материалов в не полностью механизированные печи</p> <p>Взаимосвязь работы металлургических печей (агрегатов) и загрузочных механизмов</p>	

			<p>Управление наполнением готовым материалом транспортных средств</p>	<p>Управлять работой основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемом участке</p> <p>Управлять механизмами эстакад, погрузкой и разгрузкой груженых вагонеток</p>	<p>Схемы шихтоподачи на обслуживаемом агрегате, перечень задействованного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов и устройств</p>	
			<p>Пуск и останов барабанов тушения, питателей и вентиляторов для отсоса пыли</p>	<p>Выполнять запуск в работу и останов обслуживаемого оборудования с учетом специфики, технических характеристик, места оборудования в технологической цепи, наличия резервирующих или дублирующих схем питания печей (агрегатов)</p>	<p>Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и эксплуатации обслуживаемых печей, основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического), машин, механизмов,</p>	

					устройств, аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, загрузочно-питательных механизмов, принцип блокировки (взаимосвязи) системы шихтоподачи с системой загрузки печи и правила управления ими	
			Пуск, останов и наблюдение за работой дозировочных устройств (установок) различных видов и вспомогательного оборудования	Выполнять запуск в работу и останов обслуживаемого оборудования с учетом специфики, технических характеристик, места оборудования в технологической цепи, наличия резервирующих или дублирующих	Перечень, назначение, устройство, принцип работы, правила технического обслуживания и эксплуатации обслуживаемых печей, основного и вспомогательного оборудования (механического и электрического),	

			<p>схем питания печей (агрегатов)</p> <p>Выявлять визуально и (или) с помощью технических средств неисправности, сбои в работе, отклонения режимов и настроек основного и вспомогательного транспортно-загрузочного оборудования, машин, механизмов</p>	<p>машин, механизмов, устройств, аппаратуры пультов управления, задействованных на подаче шихты и материалов, загрузочно-питательных механизмов, принцип блокировки (взаимосвязи) системы шихтоподачи с системой загрузки печи и правила управления ими</p> <p>Типичные неисправности в работе и настройках обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, устройств и оснастки, способы</p>	
--	--	--	---	---	--

					<p>выявления, устранения и профилактики</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			Ведение учетной документации	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и прочее	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Дозировщик 2-го разряда	ОКЗ	8121	Операторы металлургических установок
Дозировщик 3-го разряда	ОКПДТР	101071	Дозировщик
Дозировщик 4-го разряда	ЕТКС	§ 7	Дозировщик 2-го разряда
			Дозировщик 3-го разряда
			Дозировщик 4-го разряда
Иное (указать)			

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки/специальность/профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): нет

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда в организации

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости)

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1. Документ, подтверждающий профессиональное обучение по профессии рабочего (или выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. (Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. Свидетельство о квалификации «Дозировщик на предприятиях горно-металлургического комплекса (3.2 уровень квалификации)»

15. Срок действия свидетельства: 5 лет

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе

1. Наименование квалификации: **Работник по транспортировке и перемещению сыпучих материалов на конвейерах предприятий горно-металлургического комплекса (3.2 уровень квалификации)**
2. Номер квалификации: 27.12300.02
3. Уровень (подуровень) квалификации: 3.2
4. Область профессиональной деятельности: **Металлургическое производство**
5. Вид профессиональной деятельности: **Управление технологическими процессами приемки, сортировки, хранения и перемещения, загрузки и выгрузки агрегатов, подготовки полуфабрикатов и готовой продукции горно-металлургических организаций к отгрузке**
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: **протокол СПК в ГМК от 24.10.2025 № 51**
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: **от 01.06.2026г. № 53/26-ПР**
8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	Работник по приемке, выгрузке, перемещению сырья, полуфабрикатов, готовой продукции на предприятиях горно-металлургического комплекса, приказ Минтруда России от 18.04.2025 №261н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии)	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

N	Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
1	С/01.3	Подготовительные и вспомогательные работы процессов загрузки материалов в металлургические агрегаты технологических переделов металлургии	Получение (передача) при приеме-сдаче смены сменного производственного задания по подготовительным и вспомогательным работам, информации о неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению, выполненных в предыдущую смену профилактических и ремонтных работах	Вести учетную документацию	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности Состав и правила ведения учетной документации	

<p>Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры</p>	<p>Оценивать соответствие требованиям нормативно-технической документации состояния ограждений, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры на рабочем участке</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных</p>	<p>Назначение, правила проверки работоспособности ограждений, средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения и газозащитной аппаратуры</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p>	
--	---	--	--

	ситуациях на обслуживаемом участке		
Обслуживание основного и вспомогательного оборудования, механизмов, блокировок и автоматики ленточных, скребковых, червячных, винтовых и ковшовых конвейеров и (или) пластинчатых, ленточных, элеваторных типа, вибрационных, тарельчатых питателей, применяемых на обслуживаемом участке	<p>Определять исправность и готовность к работе дозаторов, конвейеров и питателей на шихтоподаче, основного, вспомогательного оборудования и механизмов бункеров, механики открывания и закрывания бункеров, гидромониторов, контролировать давление воды в системе гидросмыва</p> <p>Определять исправность системы увлажнения, грохотов отсева мелочи кокса, агломерата, шлака, питателей, скипов</p>	<p>Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, приводов передаточных, транспортно-загрузочных устройств (конвейеров, питателей, скипов) на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Порядок и правила подготовки к работе основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов,</p>	

	<p>и решеток бункеров, основного и вспомогательного оборудования, механизмов, блокировок и автоматики конвейеров и питателей, применяемых на обслуживаемом участке</p> <p>Выполнять комплекс работ по подготовке к работе закрепленного основного и вспомогательного оборудования, приводов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, технологического инструмента и приспособлений конвейеров и питателей на</p>	<p>приводов передаточных и транспортно-загрузочных устройств на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования</p> <p>Порядок и правила обслуживания конвейеров (питателей), применяемых в обслуживаемом технологическом переделе (в подземных выработках или на поверхностных работах, на отвалах, на транспортно-отвальных мостах, на горячем возврате</p>	
--	--	--	--

	<p>обслуживаемом участке</p> <p>Выполнять ежесменное и регламентное техническое обслуживание блокировок и автоматики, вспомогательного оборудования, механизмов и оснастки конвейеров и питателей, применяемых на обслуживаемом участке</p> <p>Управлять работой вспомогательного оборудования, машин, механизмов и устройств на обслуживаемых конвейерах и питателях, подъемными механизмами и приспособлениями , задействованными</p>	<p>агломерационного производства, на приводных станциях магистральных конвейеров, герметичных конвейеров с заданной газовой средой, с двумя и более приводными станциями, конвейеров многоковшовых экскаваторов)</p> <p>Порядок и регламенты технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования, приводов передаточных, транспортно-загрузочных устройств, механизмов и передаточных (транспортнозагрузочных) устройств (конвейеров, питателей, скипов)</p>	
--	---	--	--

	в технологическом процессе	на обслуживаемом участке технологического процесса Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
Контроль соответствия техническим требованиям режимов работы и настроек конвейеров и питателей	Контролировать соответствие требованиям технической документации предустановленным режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов конвейеров и питателей на обслуживаемом участке Выявлять визуально и (или) с помощью технических	Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования Типичные виды, причины, признаки, способы выявления неисправностей, сбоев режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, приводов передаточных, транспортно-	

	<p>средств сбой, отклонения режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов от установленных технической документацией, выполнять корректировки и (или) настройки соответствующих параметров</p>	<p>загрузочных устройств (конвейеров, питателей, скипов, узлов), способы, порядок и приемы устранения, профилактики на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Правила выполнения и корректировки настроек режимов работы закрепленного оборудования механизмов и приводов на обслуживаемом участке технологического процесса</p>	
<p>Установка (наладка) режимов оборудования подачи материала в агрегаты</p>	<p>Выполнять действия по первичной установке режимов и настроек основного и</p>	<p>Наименования, виды, характеристика, свойства перемещаемых (транспортируемы</p>	

<p>технологических переделов металлургии</p>	<p>вспомогательного оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке конвейеров и питателей, обеспечивающих равномерную подачу материала в дробилки, конвейеры, грохоты, мельницы, классификаторы, сушильные барабаны и другим технологическим потребителям</p> <p>Контролировать с помощью электронных указателей уровня материалов наполнение бункеров в процессе загрузки материалов конвейерами и питателями</p>	<p>х) материалов (грузов), порядок размещения по сортам и видам, особенности транспортировки в обслуживаемом технологическом процессе</p> <p>Схема расположения конвейеров, питателей, натяжных устройств, вариаторов скоростей</p> <p>Способы регулирования скорости движения ленты и реверсирования конвейеров</p> <p>Сроки и правила подачи материалов на обслуживаемые участки</p> <p>Правила выполнения и корректировки настроек режимов</p>	
--	---	---	--

		<p>работы закрепленного оборудования механизмов и приводов на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Технологическая последовательность обработки материалов, правила погрузки и транспортировки материалов (грузов)</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
<p>Пуск, останов обслуживаемого оборудования питателей и конвейеров с учетом специфики, технических</p>	<p>Выполнять с учетом специфики, технических характеристик, места оборудования в технологической цепи, наличия</p>	<p>Порядок остановки и пуска питателей и конвейеров</p> <p>Схема расположения конвейеров, питателей,</p>	

<p>характеристик, места оборудования в технологической цепи, наличия резервирующих или дублирующих схем</p>	<p>резервирующих или дублирующих схем запуск в работу и останов обслуживаемого оборудования питателей и конвейеров</p>	<p>натяжных устройств, вариаторов скоростей</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
<p>Чистка и смазывание обслуживаемого оборудования, лент, роликов и приводов</p>	<p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы: при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; при ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p>	<p>Требования по безопасному выполнению работ при уборке просыпей материалов, чистке и ликвидации заторов ленточных и скребковых конвейеров</p> <p>Система, точки и графики смазки основного и вспомогательного оборудования, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств (конвейеров,</p>	

		<p>питателей, скипов) на обслуживаемом участке технологического процесса, виды смазочных материалов</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
Регулирование натяжных устройств, скоростей хода лент	Выполнять регулировку скорости, натяжения цепей, перешивку ремней и лент	Схема расположения конвейеров, питателей, натяжных устройств, вариаторов скоростей	

		<p>Способы регулирования скорости движения ленты и реверсирования конвейеров</p> <p>Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования</p>	
<p>Проверка, выявление и устранение не требующих привлечения ремонтных служб неисправностей основного и вспомогательного оборудования, механизмов конвейеров и питателей</p>	<p>Выявлять визуально и (или) с помощью технических средств сбои, отклонения режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов от установленных технической документацией, выполнять корректировки и (или) настройки</p>	<p>Типичные виды, причины, признаки, способы выявления неисправностей, сбоев режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, приводов передаточных, транспортно-загрузочных устройств (конвейеров, питателей, скипов, узлов), способы,</p>	

	<p>соответствующих параметров</p> <p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы: при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; при ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p>	<p>порядок и приемы устранения, профилактики на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
<p>Контроль за исправным состоянием механизмов, средств контроля КИПиА и регулирующих устройств (арматуры)</p>	<p>Определять исправность и готовность к работе дозаторов, конвейеров и питателей на шихтоподаче, основного, вспомогательного</p>	<p>Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования,</p>	

	<p>оборудования и механизмов бункеров, механики открывания и закрывания бункеров, гидромониторов, контролировать давление воды в системе гидросмыва</p>	<p>машин, механизмов, приводов передаточных, транспортно-загрузочных устройств (конвейеров, питателей, скипов) на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Требования технической документации к аварийной сигнализации, состоянию рельсовых путей, бункеров, толкателей, систем увлажнения, накладных вибраторов для зачистки вагонов, грохотов отсева мелочи</p>	
<p>Наблюдение за исправным состоянием перегрузочных</p>	<p>Определять соответствие требованиям технической</p>	<p>Схема расположения конвейеров, питателей,</p>	

<p>течек, натяжных барабанов, редукторов питателей, автоматических устройств, установленных на конвейере</p>	<p>документации состояния пунктов перегруза, передвижных устройств и отражателей, установленных на конвейере, механизмов разгрузки и загрузки, бункеров, вагонов</p>	<p>натяжных устройств, вариаторов скоростей</p> <p>Порядок и регламенты проверки работоспособности , подготовки к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств (конвейеров, питателей, скипов) на обслуживаемом участке технологического процесса</p>	
<p>Наращивание и переноска конвейеров, перешивка ремней и лент, соединение лент и цепей, регулирование натяжения на</p>	<p>Выполнять регулировку скорости, натяжения цепей, перешивку ремней и лент</p> <p>Применять подъемные</p>	<p>Схема расположения конвейеров, питателей, натяжных устройств, вариаторов скоростей</p>	

вспомогательных операциях ремонтных подразделений	<p>механизмы и приспособления</p> <p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы: при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; при ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p>	<p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
Удаление из подаваемых материалов посторонних предметов	Сопровождать и контролировать выгрузку материалов в заданные бункера (склады)	<p>Наименования, виды, характеристика, свойства перемещаемых (транспортируемых) материалов (грузов), порядок размещения по сортам и видам,</p>	

		<p>особенности транспортировки в обслуживаемом технологическом процессе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
<p>Устранение заторов (забутовки) в перегрузочных узлах и на ленте конвейера, перегрузки механизмов</p>	<p>Контролировать появление и организовывать устранение заторов и завалов на конвейере (питателе)</p> <p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы: при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; при</p>	<p>Типичные виды, причины, признаки, способы выявления неисправностей, сбоев режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, приводов передаточных, транспортно-загрузочных устройств (конвейеров, питателей, скипов, узлов), способы, порядок и приемы</p>	

	<p>ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на обслуживаемом участке</p>	<p>устранения, профилактики на обслуживаемом участке технологического процесса</p> <p>Требования по безопасному выполнению работ при уборке просыпей материалов, чистке и ликвидации заторов ленточных и скребковых конвейеров</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
--	--	--	--

			<p>Смыв сливных канавок в маслостанциях</p>	<p>Применять специальные приспособления и инструмент, подъемные механизмы: при уборке просыпей материалов в галереях, перегрузочных узлах, на эстакадных бункерах; при ликвидации заторов на конвейерах и питателях; при ремонте обслуживаемого оборудования</p>	<p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			<p>Ведение учетной документации</p>	<p>Вести учетную документацию</p> <p>Выполнять в соответствии с требованиями системы контроля качества отбор проб для контроля химического и гранулометрического состава транспортируемых</p>	<p>Состав и правила ведения учетной документации</p> <p>Правила и способы отбора и разделки эксплуатационных проб, устройство автоматических пробоотборников</p>	

				сырьевых, шихтовых, оборотных материалов		
2	C/02.3	Ведение процессов транспортировки материалов конвейерами, пластинчатыми, ленточными, вибрационными, тарельчатыми питателями, механизмами перегрузочных узлов	Получение при приеме-сдаче смены производственног о задания, информации о неполадках в работе обслуживаемых основного и вспомогательного оборудования, механизмов, принятых мерах по их устранению	Вести учетную документацию	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в подразделении Состав и правила ведения учетной документации	
			Контроль исправности перегрузочных течек, натяжных барабанов, редукторов питателей, автоматических устройств,	Выявлять, определять причины неисправностей перегрузочных течек, натяжных барабанов, редукторов питателей,	Порядок и правила контроля состояния, работоспособности , настроек основного и вспомогательного оборудования, машин,	

			установленных на конвейере	автоматических устройств, установленных на конвейере	<p>механизмов, приводов, двигателей конвейеров, питателей</p> <p>Схема расположения конвейеров, питателей на обслуживаемом участке</p> <p>Типичные неисправности основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов конвейеров и питателей, способы обнаружения, устранения и профилактики, причины, вызывающие неисправность</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий</p>	
--	--	--	----------------------------	--	--	--

					аварий в подразделении	
			<p>Регулирование равномерности подачи материала в дробилки, конвейеры, грохоты, мельницы, классификаторы, сушильные барабаны и другие механизмы</p>	<p>Управлять реверсированием и переключением движения конвейеров, регулировать их загрузку</p>	<p>Способы и правила регулирования равномерности подачи материала в дробилки, конвейеры, грохоты, мельницы, классификаторы, сушильные барабаны и другие механизмы</p> <p>Способы и правила регулирования равномерности подачи подрешеточного материала грохотов в бункера, вагоны, площадки и накопители</p> <p>Характеристика транспортируемого материала и порядок его размещения по сортам, видам</p> <p>Виды и</p>	

					физические свойства, особенности транспортировки шихтовых материалов	
		Управление конвейерами, элеваторами, шнеками, питателями, перегрузочными тележками, приводной станцией конвейера	<p>Управлять в соответствии с технологической инструкцией конвейерами, элеваторами, шнеками, питателями, перегрузочными тележками, приводной станцией конвейеров</p> <p>Управлять в соответствии с технологической инструкцией работой конвейеров применяемого типа в обслуживаемом технологическом переделе (на подземных и открытых работах, на отвалах, драгах,</p>	<p>Требования нормативно-технической документации и технологических инструкций (аналогов) по проведению технического обслуживания основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов, приводов, двигателей, роликового хозяйства и лент</p> <p>Порядок и правила управления и обслуживания конвейеров применяемых типов в обслуживаемых</p>		

			<p>на транспортно-отвальных мостах, на горячем возврате агломерационного производства, на приводных станциях магистральных конвейеров на герметичных конвейерах с заданной газовой средой)</p> <p>Выполнять координацию работы самоходного конвейера с работой экскаватора</p>	<p>технологических переделах</p> <p>Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования</p> <p>Схема расположения конвейеров, питателей на обслуживаемом участке</p> <p>Порядок и правила пуска и останова питателей и конвейеров</p>	
		<p>Обеспечение своевременной подачи в производство сырья и полуфабрикатов, готовой продукции и материалов в необходимых для</p>	<p>Управлять в соответствии с технологической инструкцией конвейерами, элеваторами, шнеками, питателями, перегрузочными тележками,</p>	<p>Характеристика транспортируемого материала и порядок его размещения по сортам, видам</p> <p>Правила погрузки, транспортировки и разгрузки (выгрузки)</p>	

			производства количества	приводной станцией конвейеров	перемещаемых материалов Виды и физические свойства, особенности транспортировки шихтовых материалов	
			Реверсирование и переключение движения конвейеров, регулирование их загрузки	Управлять реверсированием и переключением движения конвейеров, регулировать их загрузку	Способы и правила регулирования скорости движения ленты и реверсирования конвейеров Схема расположения конвейеров, питателей на обслуживаемом участке Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования	
			Регулирование натяжных	Выполнять регулирование	Схема расположения конвейеров,	

			устройств и хода ленты	натяжных устройств	питателей на обслуживаемом участке Способы и правила регулирования скорости движения ленты и реверсирования конвейеров Допустимые скорости и нагрузки для каждого вида обслуживаемого оборудования Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в подразделении	
			Регулирование правильной разгрузки материалов в приемные емкости или агрегаты	Контролировать и выполнять регулировку разгрузки материалов с конвейеров в приемные емкости или агрегаты	Способы и правила регулирования равномерности подачи подрешеточного материала грохотов в бункера, вагоны,	

					<p>площадки и накопители</p> <p>Правила погрузки, транспортировки и разгрузки (выгрузки) перемещаемых материалов</p> <p>Характеристика транспортируемого материала и порядок его размещения по сортам, видам</p>	
			<p>Устранение заторов (забутовки) в перегрузочных узлах и на ленте конвейера и перегрузки механизмов</p>	<p>Безопасно устранять заторы и перегрузки механизмов</p>	<p>Требования безопасного выполнения работ при удалении из подаваемых материалов посторонних предметов и устранении заторов материалов</p> <p>Типичные неисправности основного и вспомогательного оборудования, машин и</p>	

					<p>механизмов конвейеров и питателей, способы обнаружения, устранения и профилактики, причины, вызывающие неисправность</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в подразделении</p>	
			Ликвидация заторов в лотках	Безопасно устранять заторы и перегрузки механизмов	<p>Требования безопасного выполнения работ при удалении из подаваемых материалов посторонних предметов и устранении заторов материалов</p> <p>Типичные неисправности основного и</p>	

					<p>вспомогательного оборудования, машин и механизмов конвейеров и питателей, способы обнаружения, устранения и профилактики, причины, вызывающие неисправность</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в подразделении</p>	
			Ведение учетной документации	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и прочее	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
---	---------------------------	----------------------------	---

Машинист конвейера 2-го разряда	ОКЗ	8111	Операторы и машинисты горного и шахтного оборудования
Машинист конвейера 3-го разряда		8121	Операторы металлургических установок
Машинист конвейера 4-го разряда	ОКПДТР	102204	Машинист конвейера
Машинист конвейера 5-го разряда		101071	Дозировщик
Дозировщик 2-го разряда	ЕТКС	§ 41	Машинист конвейера 2-го разряда
Дозировщик 3-го разряда			Машинист конвейера 3-го разряда
			Машинист конвейера 4-го разряда
			Машинист конвейера 5-го разряда
		§ 7	Дозировщик 2-го разряда
			Дозировщик 3-го разряда
	Иное (указать)		

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки/специальность/профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): нет

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда в организации

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет

Лица мужского пола на подземных работах

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (с правом управления грузоподъемными кранами с пола) (при необходимости)

Не ниже II группы по электробезопасности

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1. Документ, подтверждающий профессиональное обучение по профессии рабочего (или выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. (Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. Свидетельство о квалификации «Работник по транспортировке и перемещению сыпучих материалов на конвейерах предприятий горно-металлургического комплекса (3.2 уровень квалификации)»

15. Срок действия свидетельства: 5 лет

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе

1. Наименование квалификации: **Машинист вагоноопрокидывателя (3-й уровень квалификации)**
2. Номер квалификации: 27.12300.03
3. Уровень (подуровень) квалификации: 3
4. Область профессиональной деятельности: 27 Metallургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности: 27.123 Управление технологическими процессами приемки, сортировки, хранения и перемещения, загрузки и выгрузки агрегатов, подготовки полуфабрикатов и готовой продукции горно-металлургических организаций к отгрузке
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: протокол СПК в ГМК от 24.10.2025 № 51
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: от 01.06.2026г. № 53/26-ПР
8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	Работник по приемке, выгрузке, перемещению сырья, полуфабрикатов, готовой продукции на предприятиях горно-металлургического комплекса, приказ Минтруда России от 18.04.2025 № 261н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии)	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

N	Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
1	А/01.3	Подготовительные и вспомогательные работы при проведении первичной перевалки рудных, нерудных и отвальных материалов	Получение (передача) при приеме-сдаче смены сменного задания по подготовительным и вспомогательным работам на обслуживаемом участке перевалки рудных, нерудных и отвальных материалов, информации об имевших место неполадках в работе обслуживаемого оборудования, принятых мерах по их устранению,	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	

			выполненных в предыдущую смену профилактических и ремонтных работах			
			Проверка состояния ограждений и исправности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения на рабочем участке	Оценивать соответствие требованиям нормативно-технической документации состояния ограждений, работоспособности средств связи, производственной сигнализации, средств коллективной и индивидуальной защиты, пожаротушения на рабочем участке Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства	Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания, подготовки к работе и эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, оснастки и инструмента Принцип работы автоматики и блокировки	

			пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
		Контроль работы, режимов, настроек оборудования и механизмов в зоне ответственности	Выполнять комплекс работ по проверке и восстановлению (при необходимости) работоспособности и настроек режимов работы узлов и механизмов основного и вспомогательного оборудования, приводов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств (конвейеров, питателей, скипов) и приспособлений бункерного хозяйства, специального инструмента и	Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания, подготовки к работе и эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, оснастки и инструмента Технологическая схема и аппаратурное оформление	

				оснастки	обслуживаемого участка Типичные причины, признаки, способы выявления неисправностей и (или) сбоев режимов, настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, порядок и приемы устранения, профилактики Требования технической документации к технологическим режимам, настройкам, характеристикам основного и вспомогательного оборудования,	
--	--	--	--	----------	--	--

					<p>машин, механизмов, применяемых на обслуживаемом участке</p> <p>Правила пользования контрольно- измерительными приборами для контроля работы обслуживаемого оборудования и механизмов</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов- допусков при работе в обслуживаемом подразделении</p> <p>Требования охраны труда, промышленной,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					экологической и пожарной безопасности	
			Контроль состояния пунктов перегруза, передвижных устройств и отражателей, установленных на примыкающих конвейерах	<p>Выявлять неисправности и определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов бункеров, механики открывания и закрывания бункеров, дозаторов, конвейеров на подаче материалов, гидромониторов, проверять давление воды в системе гидросмыва</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру,</p>	<p>Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания, подготовки к работе и эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, оснастки и инструмента</p> <p>Порядок и регламенты проверки работоспособности , подготовки к работе основного и вспомогательного</p>	

			средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	оборудования, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств на обслуживаемом участке	
		Контроль (проверка) состояния вагонов, вагонеток, тормозов и крепления тросов	Выявлять неисправности и определять готовность к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов бункеров, механики открывания и закрывания бункеров, дозаторов, конвейеров на подаче материалов, гидромониторов, проверять давление воды в системе гидросмыва Контролировать	Конструкция вагонов, думпкаров, тормозов, опрокидывающих устройств и компрессоров, грузоподъемность разгружаемых транспортных сосудов План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в	

			<p>соответствие требованиям технической документации режимов и настроек основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов на обслуживаемом участке</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>обслуживаемом подразделении</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
		Прием и подача сигналов, связанных с	Применять средства индивидуальной защиты,	Требования охраны труда, промышленной, экологической и	

			выполняемыми работами	газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	пожарной безопасности	
			Смазывание, чистка и уборка вагоноопрокидывателя	<p>Выполнять комплекс работ по подготовке к работе закрепленного основного и вспомогательного оборудования, приводов, передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, технологического инструмента и приспособлений</p> <p>Выполнять в соответствии с картами смазки смазку и заправку горюче-смазочными</p>	<p>Назначение, устройство, расположение, правила технического обслуживания, подготовки к работе и эксплуатации обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, оснастки и инструмента</p>	

			<p>материалами обслуживаемого оборудования</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>Технические характеристики обслуживаемых механизмов и правила подготовки вагоноопрокидывателей, опрокидывателей к работе</p> <p>Виды смазочных материалов, точки, графики и правила ведения смазочных работ</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
--	--	--	---	---	--

			<p>Ликвидация заторов, чистка конвейерных ставов скребковых и ленточных конвейеров, входящих в комплекс оборудования узла перевалки (разгрузки)</p>	<p>Определять соответствие требованиям технической документации состояния пунктов перегруза, передвижных устройств и отражателей, установленных на примыкающих конвейерах, механизмов разгрузки и погрузки на механизированных эстакадах, оборудования опрокидывателей, грохочения и расситовки, оборудования планировки и обслуживания отвалов</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру,</p>	<p>Типичные причины, признаки, способы выявления неисправностей и (или) сбоев режимов, настроек основного и вспомогательного оборудования, машин, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств, порядок и приемы устранения, профилактики</p> <p>Порядок и регламенты проверки работоспособности , подготовки к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов и передаточных (транспортно-загрузочных) устройств на</p>	
--	--	--	---	---	---	--

				<p>средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>обслуживаемом участке</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
--	--	--	--	---	--	--

			<p>Содержание, текущий ремонт, очистка железнодорожных путей рабочей части тупика, устранение последствий сходов подвижного состава в объеме трудовых обязанностей</p>	<p>Выполнять комплекс работ по содержанию, текущему ремонту железнодорожных путей рабочей части тупика</p> <p>Применять механизмы, инструмент и специальные приспособления для расчистки площадок, очистки габаритов железнодорожных путей и автодорог, очистки и подъема сошедших с рельсов вагонов, вагонеток</p> <p>Устанавливать ограждения и предупредительные знаки</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную</p>	<p>Устройство и порядок содержания стрелочных переводов и сигналов</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Направление и расположение путей, стрелок и поворотных кругов</p> <p>Приемы и правила пользования приспособлениями, применяемыми на обслуживаемом участке</p> <p>Габариты железнодорожных путей</p>	
--	--	--	--	---	---	--

			<p>аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>Виды смазочных материалов, точки, графики и правила ведения смазочных работ</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
		Чистка, смазка стрелочных переводов путей и рабочей площадки	<p>Выполнять комплекс работ по содержанию, текущему ремонту железнодорожных путей рабочей части тупика</p> <p>Применять механизмы, инструмент и специальные</p>	<p>Устройство и порядок содержания стрелочных переводов и сигналов</p> <p>Состав, характеристики и требования к обслуживанию и подготовке к</p>	

			<p>приспособления для расчистки площадок, очистки габаритов железнодорожных путей и автодорог, очистки и подъема сошедших с рельсов вагонов, вагонеток</p> <p>Выполнять в соответствии с картами смазки смазку и заправку горюче-смазочными материалами обслуживаемого оборудования</p> <p>Устанавливать ограждения и предупредительные знаки</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства</p>	<p>работе специальных приспособлений и инструментов</p> <p>Направление и расположение путей, стрелок и поворотных кругов</p> <p>Приемы и правила пользования приспособлениями, применяемыми на обслуживаемом участке</p> <p>Габариты железнодорожных путей</p> <p>Виды смазочных материалов, точки, графики и правила ведения смазочных работ</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в</p>	
--	--	--	--	--	--

				пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
			Ведение учетной документации	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	
2	A/03.3	Управление специализированным оборудованием выгрузки из транспортных средств поступающих в производство рудных и нерудных материалов	Получение (передача) при приеме-сдаче смены задания по выгрузке рудных и нерудных материалов, информации о состоянии специализированного технологического оборудования, имевших место неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	

			<p>Контроль наличия безопасных проходов, состояния лестничных маршей, площадок и ограждений, освещения, аспирационно-технических установок исправности технологической и въездной сигнализации вагоноопрокидывателя, решеток, бункеров, контактной цепи, электрооборудования и конечных выключателей обслуживаемого оборудования</p>	<p>Проверять чистоту, освещенность, пожарную безопасность, электробезопасность рабочих мест на соответствие установленным требованиям</p> <p>Выявлять визуально и (или) с использованием приборов отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и</p>	<p>Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств, отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и КИПиА, используемых в работе</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке работ</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при</p>	
--	--	--	--	---	--	--

				пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	работе в обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
		Проверка срабатывания аварийных выключателей на остановку ротора вагоноопрокидывателя, исправности блокировок, работоспособности и сигнализации и уровня масла в редукторах	Производить опробование оборудования и механизмов опрокидывателя Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств, отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и КИПиА, используемых в работе		

					Правила установки и фиксации вагонов	
			<p>Контроль исправности, готовности к работе основного и вспомогательного оборудования, механизмов, транспортных средств, специальных инструментов и приспособлений для выгрузки, механизмов гидроэлеваторов, ковшовых элеваторов, земленасосов</p>	<p>Выявлять визуально и (или) с использованием приборов отклонения текущих параметров технологического процесса и состояния оборудования от установленных значений</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств, отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и КИПиА, используемых в работе</p> <p>Принцип действия вагонотолкателей и электролебедок</p> <p>Виды, признаки,</p>	

					способы выявления, причины возникновения неисправностей в работе вагоноопрокидывателя, вспомогательных машин и механизмов, способы устранения и профилактики	
		Управление вагонотолкателям и и электролебедкам и при подаче и установке вагонов в вагоноопрокидыватель и уборке их после разгрузки	Управлять с пульта одновременно: разгрузкой вагонов вагоноопрокидывателем, вагонотолкателем и установкой вагонов, или вагоноопрокидывателем и установкой вагонов	Применять	Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств, отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и	

			<p>средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>КИПиА, используемых в работе</p> <p>Принцип действия вагонотолкателей и электролебедок</p> <p>Правила установки и фиксации вагонов</p> <p>Порядок эксплуатации стрелочных переводов и сигнальных систем</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
		<p>Подача сигналов машинисту о готовности вагона к опрокидыванию</p>	<p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и</p>	<p>Перечень и правила подачи сигналов, связанных с работой вагоноопрокидывателя</p>	

				пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях		
			<p>Пуск в работу и остановка вагоноопрокидывателя</p>	<p>Производить опробование оборудования и механизмов опрокидывателя</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств, отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и КИПиА, используемых в работе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в</p>	

					обслуживаемом подразделении	
					Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
			Одновременное управление с пульта разгрузкой вагонов вагоноопрокидывателем, вагонотолкателем и установкой вагонов или вагоноопрокидывателем и вагонотолкателем, или вагоноопрокидывателем и установкой вагонов	Управлять с пульта одновременно: разгрузкой вагонов вагоноопрокидывателем, вагонотолкателем и установкой вагонов, или вагоноопрокидывателем и вагонотолкателем, или вагоноопрокидывателем и установкой вагонов	Порядок, правила и приемы работ при одновременном управлении с пульта разгрузкой вагонов вагоноопрокидывателем, вагонотолкателем и установкой вагонов или вагоноопрокидывателем и вагонотолкателем, или вагоноопрокидывателем и установкой вагонов	
				Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру,	Правила установки и фиксации вагонов	

				<p>средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях</p>	<p>Порядок, правила и приемы работ при подаче вагонотолкателями и электролебедками, установке вагонов в вагоноопрокидыватель и уборке их после разгрузки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p>	
			<p>Управление режимами работы механизмов по показаниям КИПиА, сигнальных устройств, средств технического контроля</p>	<p>Управлять с пульта одновременно: разгрузкой вагонов вагоноопрокидывателем, вагонотолкателем и установкой вагонов, или вагоноопрокидывателем и вагонотолкателем, или вагоноопрокидыва</p>	<p>Назначение, схема расположения, устройство, принципы работы и технические характеристики обслуживаемых механизированных эстакад, вагоноопрокидывателя, конвейеров, перегрузочных устройств,</p>	

			телем и установкой вагонов	отражателей, толкателей, лебедок, обслуживаемых механизмов и КИПиА, используемых в работе Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
		Очистка от остатков груза, подъем сошедших с рельсов вагонов, вагонеток	Удалять вручную или с помощью приспособлений посторонние крупные предметы из поступающих в обслуживаемое оборудование, машины, устройства и механизмы материалов Применять средства индивидуальной защиты,	Назначение, конструкция и правила применения специальных устройств, приспособлений и инструмента при производстве работ План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке работ	

			газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
		Чистка и уборка вагоноопрокидывателя, выполнение вспомогательных работ при смене канатов и механизмов зажима, проведении ремонтных работ	Применять специальные устройства и приспособления для очистки обслуживаемого оборудования, механизмов, узлов опрокидывателя, стрелочных переводов, выгруженных транспортных средств Применять средства	Назначение, конструкция и правила применения специальных устройств, приспособлений и инструмента при производстве работ Внешние отличия полезного ископаемого от породы Требования	

			индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях	бирочной системы и нарядов-допусков при работе в обслуживаемом подразделении Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности	
		Учет продолжительности работы и количества выгруженных вагонов	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	
		Ведение учетной документации	Вести учетную документацию	Состав и правила ведения учетной документации	

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и прочее	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
---	---------------------------	----------------------------	---

Машинист вагоноопрокидывателя 4-го разряда Машинист вагоноопрокидывателя 5-го разряда	ОКЗ	8343	Операторы (машинисты) кранов, подъемников и аналогичного оборудования
	ЕТКС	§ 172	Машинист вагоноопрокидывателя (4-й разряд)
		§ 173	Машинист вагоноопрокидывателя (5-й разряд)
	ОКПДТР	102111	Машинист вагоноопрокидывателя
	Государственный информационный ресурс "Справочник профессий"		
	Иное (указать)		

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки/специальность/профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом для машиниста вагоноопрокидывателя 5-го разряда и машиниста вагоноопрокидывателя 4-го разряда (при наличии в штатном расписании должности машиниста вагоноопрокидывателя 3-го разряда)

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): нет

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости)

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1. Документ, подтверждающий прохождение профессионального обучения (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. Свидетельство о квалификации «Машинист вагоноопрокидывателя (3-й уровень квалификации)»

15. Срок действия свидетельства: 5 лет

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе

1. Наименование квалификации: **Контролер продукции обогащения в черной металлургии (4-й уровень квалификации)**
2. Номер квалификации: 27.12400.01
3. Уровень (подуровень) квалификации: 4
4. Область профессиональной деятельности: 27 Металлургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности: 27.124 Контроль качества продукции и технологического процесса в производстве черных металлов
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: протокол СПК в ГМК от 24.10.2025 № 51
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: от 01.06.2026г. № 53/26-ПР
8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	Контролер качества продукции и технологического процесса в черной металлургии, приказ Минтруда России от 21.04.2025 № 270н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии)	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

№	Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
1	А/01.4	Входной контроль качества сырья, шихтовых, вспомогательных и расходных материалов, угля, кокса, оборотов, полуфабрикатов, привозных компонентов, комплектующих, реагентов и специализированного технологического инструмента, поступающих в технологические переделы черной металлургии	Подбор, проверка работоспособности и технических средств контроля, КИПиА, приспособлений, оснастки, специальных инструментов и мерительных устройств, программных и аппаратных средств, необходимых для исследования качества поступающих в технологический передел сырья и материалов на контролируемых технологических переделах (участках,	<p>Определять необходимые для исследования качества программные, аппаратные средства, формировать комплекты КИПиА, мерительных устройств, приспособлений, оснастки, инструмента, весового оборудования</p> <p>Проверять исправность и определять работоспособность систем и оборудования автоматизированно</p>	<p>Виды, конструкция, принцип действия, правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и приспособлений, расчетных таблиц, эталонов, используемых в контроле качества</p> <p>Виды, признаки и типичные причины неисправностей</p>	

			<p>операциях), в технологических процессах в организациях черной металлургии</p>	<p>го контроля, КИПиА, приспособлений, оснастки, специальных инструментов и мерительных устройств для исследования качества на контролируемых технологических переделах (участках, операциях, оборудовании), устранять не требующие привлечения ремонтного персонала неисправности</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>КИПиА, программных и аппаратных средств, специальной аппаратуры, мерительных инструментов и приспособлений, способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места (при наличии)</p>	
			<p>Выбор метода контроля соответствия качества</p>	<p>Определять в зависимости от обслуживаемых технологических</p>	<p>Формы, виды, методы контроля, применяемые при входном,</p>	

			<p>(характеристик, параметров) поступающих в технологические переделы организаций черной металлургии сырья и материалов, специализированного технологического инструмента требованиям нормативно-технической документации и производственному заданию</p>	<p>переделов, процессов, участков, операций и требуемых контролируемых характеристик поступающих в переработку материалов оптимальные методы (методики)</p>	<p>операционном, итоговом контроле качества в технологических переделах в организациях черной металлургии</p> <p>Правила и критерии определения (выбора) метода контроля качества поступающих в технологический передел сырья и материалов, химических продуктов, используемых в технологическом процессе</p>	
			<p>Контроль наличия, полноты и достоверности сопроводительной технической документации на поступающие в переработку сырье и</p>	<p>Оформлять техническую документацию по результатам контроля (приемочные, рекламационные акты, протоколы), по фактам</p>	<p>Требования к сопроводительной технической документации на поступающие в переработку сырье и материалы и специализированный</p>	

			материалы, документации на специализированный технологический инструмент	несоответствия сопроводительным документам, нормативно-технической документации и технологическим требованиям показателей качества, по выявленным браку и дефектам	технологический инструмент	
			Контроль соответствия качества (характеристик, параметров) поступающих в технологические переделы организаций черной металлургии сырья и материалов, специализированного технологического инструмента требованиям нормативно-технической	Использовать методы инструментально-о контроля, физических, химических, механических испытаний и опробования, аналитики по лабораторным данным, визуального осмотра для выполнения входного контроля качества сырья и материалов Выявлять внешние	Сортамент, требуемые нормативно-технической документацией характеристики, контролируемые (подлежащие проверке) параметры сырья и материалов, химических продуктов, поступающих в технологический передел	

			документации и производственному заданию	дефекты, отклонения физико-химических, гранулометрических, прочностных, геометрических характеристик привозных и (или) поступающих с предыдущих и технологически связанных производств (цехов, участков, переделов) сырья и материалов Применять КИПиА, программные и аппаратные средства, мерительные устройства, приспособления, оснастку, специальный инструмент и весовое оборудование для контроля качества поступающих в		
--	--	--	--	---	--	--

			технологический передел сырья и материалов		
		Составление сводок о качестве поступивших сырья и материалов, внесение качественных характеристик в учетную документацию (в письменном и (или) электронном виде), в АСУТП	Оформлять техническую документацию по результатам контроля (приемочные, рекламационные акты, протоколы), по фактам несоответствия сопроводительным документам, нормативно-технической документации и технологическим требованиям показателей качества, по выявленным браку и дефектам	Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры, признаки) сырья и материалов, химических продуктов, используемых в контролируемом технологическом переделе организации	
		Контроль до начала производственного цикла (процесса) наличия, нормативных уровней,	Выявлять и оформлять нарушения установленных требований к складированию, условиям хранения сырья и	Требования к складированию, хранению, транспортировке, внутрипередельному (по промплощадке, межцеховому,	

			<p>объемов, количества, надлежащих условий транспортировки и складирования поступающих в технологический передел на переработку сырья и материалов</p>	<p>материалов, химических продуктов, поступивших в технологический передел</p>	<p>внутрицеховому) перемещению поступающих в технологический передел сырья и материалов до начала и в процессе производственного цикла</p>	
			<p>Специализированные контрольные действия в обогатительном технологическом переделе: контроль качества исходного рудного и нерудного сырья, металлсодержащих руд с применением автоматизированных систем и (или) носимых технических средств (электрофизическ</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями технологической документации, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или контролировать надлежащее выполнение отбора, обработки, маркировки, оформления и подготовки проб технологическим персоналом), обработку,</p>	<p>Технология производства продукции на обслуживаемом участке, основные технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, основное и вспомогательное оборудование, технологическая арматура и обвязка, материальные потоки, логистика в обслуживаемом технологическом переделе</p>	

			<p>их приборов), проведение ситового контроля (химических анализов, механических испытаний); контроль качества основных, вспомогательных и расходных материалов для дробильно-измельчительного оборудования и обогатительных агрегатов (фильтр-материалы, мелющие тела (шары, стержни), бронеплиты, подшипники); контроль качества привозных компонентов, реагентов, расходных материалов для ведения</p>	<p>маркировку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Использовать методы инструментального контроля, физических, химических, механических испытаний и опробования, аналитики по лабораторным данным, визуального осмотра для выполнения входного контроля качества сырья и материалов</p> <p>Пользоваться</p>	<p>Основы физики, химии, электротехники, электроники в объеме выполняемых работ в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры, признаки) сырья и материалов, химических продуктов, используемых в контролируемом технологическом переделе организации</p>	
--	--	--	---	--	--	--

			<p>процессов обогащения применяемым способом (флотация, магнитная сепарация); отбор, разделка и испытание (отправка в лаборатории для испытаний) проб обогащаемых материалов, вспомогательных и расходных материалов, привозных компонентов, реагентов</p>	<p>программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>Статистически значимые виды дефектов (брака) поступающих в обслуживаемый передел сырья и материалов: классификация, приемы и способы выявления</p> <p>Порядок, правила, техника и способы проведения контроля, испытаний, приемки в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>(подразделения, предела, централизованную)</p> <p>Дополнительные необходимые знания для контролеров в горнодобывающем пределе: наименование и расположение горных выработок и правила безопасного передвижения по ним; внешнее отличие полезного ископаемого от породы; схема вентиляции и направление исходящей струи в горной выработке; признаки и характер проявления горного давления; схемы, локализация и условные знаки предупреждения о</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>проведении взрывных работ; требования жетонной (электронной) системы контроля спуска-выезда и нарядов-допусков при подземной добыче на рудниках и в шахтах</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе	
		<p>Специализированные контрольные действия в агломерационных производствах: контроль количества по сортам и наименованиям поступивших материалов и компонентов шихты по сопроводительным документам (коквик, железные руды, железорудные концентраты, марганцевая руда, окалина, известковые флюсы (доломит), марганецсодержа</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями технологической документации, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или контролировать надлежащее выполнение отбора, обработки, маркировки, оформления и подготовки проб технологическим персоналом), обработку, маркировку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в</p>	<p>Технология производства продукции на обслуживаемом участке, основные технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, основное и вспомогательное оборудование, технологическая арматура и обвязка, материальные потоки, логистика в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Основы физики, химии, электротехники, электроники в</p>		

			<p>щий шлак, оборотный продукт спекания) на площадках, в отсеках и бункерах; контроль качества сырьевых, топливных и прочих шихтовых материалов (химический, дисперсный, гранулометрический состав, наличие посторонних включений, влажность и температура); контроль количества и качества реагентов, привозных компонентов; контроль нормативного уровня в накопительных и промежуточных</p>	<p>точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Использовать методы инструментального контроля, физических, химических, механических испытаний и опробования, аналитики по лабораторным данным, визуального осмотра для выполнения входного контроля качества сырья и материалов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>объеме выполняемых работ в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры, признаки) сырья и материалов, химических продуктов, используемых в контролируемом технологическом переделе организации</p> <p>Статистически значимые виды дефектов (брака) поступающих в</p>	
--	--	--	--	--	--	--

			<p>бункерах компонентов для шихтования, загрузки шихтой (постельной фракцией - при наличии);</p> <p>контроль отсева агломерата;</p> <p>отбор, разделка и испытание (отправка в лаборатории для испытаний) проб сырьевых материалов, угольных концентратов и шихты для коксования для выполнения химического, ситового анализов, анализов наличия влаги и классов крупности</p>		<p>обслуживаемый передел сырья и материалов: классификация, приемы и способы выявления</p> <p>Порядок, правила, техника и способы проведения контроля, испытаний, приемки в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
			Контроль качества (представительности) полученных проб привозных и	Выполнять в соответствии с требованиями технологической документации,	Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их	

			<p>(или) поступающих с предыдущих и технологически связанных производств (цехов, участков, переделов) сырья, шихты, основных, вспомогательных и расходных материалов, полуфабрикатов, полупродуктов, реагентов, технологического топлива, угля, кокса, химических продуктов, вспомогательных материалов, ГСМ (далее - сырьё и материалов)</p>	<p>нормативно-технической документации отбор, подготовку (или контролировать надлежащее выполнение отбора, обработки, маркировки, оформления и подготовки проб технологическим персоналом), обработку, маркировку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p>	<p>сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
			<p>Обработка (организация и контроль обработки), оформление,</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями технологической документации,</p>	<p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их</p>	

			<p>обеспечение сохранности и транспортировки в точку лабораторного, испытательного контроля (централизованную, подразделения, передела) проб поступающих в технологический передел сырья и материалов</p>	<p>нормативно-технической документации отбор, подготовку (или контролировать надлежащее выполнение отбора, обработки, маркировки, оформления и подготовки проб технологическим персоналом), обработку, маркировку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p>	<p>сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
			<p>Сортировка и отбраковка методом инструментального контроля</p>	<p>Определять вид, марку, сорт и количественные показатели отбракованных и</p>	<p>Порядок и правила сортировки и отбраковки поступающих в технологический</p>	

			<p>качества, или методами физических, химических, механических испытаний и опробования, или по данным анализов, и (или) путем визуального осмотра поступающих в технологический передел сырья и материалов</p>	<p>(или) не соответствующих требованиям нормативно-технической документации сырья и материалов</p> <p>Выполнять на основании результатов контроля качества сортировку и отбраковку сырья и материалов, химических продуктов, поступивших в технологический передел</p>	<p>передел сырья и материалов</p> <p>Порядок и правила изолирования поступивших в передел (склады, площадки, шихтовые дворы, накопители, бункеры, реагентохранилищ а) некондиционных сырья и материалов, химических продуктов</p>	
			<p>Оформление результатов контроля (актов отбора, протоколов проверки качества, журналов по опробованию и испытанию) на соответствие</p>	<p>Оформлять техническую документацию по результатам контроля (приемочные, рекламационные акты, протоколы), по фактам несоответствия сопроводительным</p>	<p>Порядок и правила учета и оформления результатов контроля (приемочных и рекламационных актов и актов на забракованную продукцию)</p>	

			показателей качества поступающих в технологический передел сырья и материалов	документам, нормативно-технической документации и технологическим требованиям показателей качества, по выявленным браку и дефектам		
			Учет не соответствующих сопроводительным документам и (или) технологическим требованиям и (или) бракованных (с дефектами) сырья и материалов, специализированного технологического инструмента, поступающих в технологические переделы черной металлургии	Оформлять выявленные отклонения от нормативно-технической и сопроводительной документации, брак, некомплектность и пересортицу сырья и материалов, химических продуктов, поступивших в технологический передел Выявлять и оформлять нарушения установленных требований к	Порядок и правила учета и оформления результатов контроля (приемочных и рекламационных актов и актов на забракованную продукцию)	

				складированию, условиям хранения сырья и материалов, химических продуктов, поступивших в технологический передел		
			Ведение и оформление учетной документации контроля качества в обслуживаемом технологическом переделе на бумажных и (или) электронных носителях, в АСУТП	Оформлять техническую документацию по результатам контроля (приемочные, рекламационные акты, протоколы), по фактам несоответствия сопроводительным документам, нормативно-технической документации и технологическим требованиям показателей качества, по выявленным браку и дефектам	Порядок и правила учета и оформления результатов контроля (приемочных и рекламационных актов и актов на забракованную продукцию) Условия поставки и порядок предъявления претензий поставщикам	
2	A/02.4	Пооперационный, поточный,	Получение и анализ	Пользоваться программным	Программное обеспечение	

		<p>инспекционный контроль качества произведенных полупродуктов, полуфабрикатов и готовой продукции в технологических переделах черной металлургии</p>	<p>информации о выявленных в предыдущей смене режимных сбоях в работе оборудования, браке или снижении качества продукции, выхода годного, об объемах, характере и причинах брака, о принятых мерах по их устранению</p>	<p>обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>рабочего места (при наличии)</p>	
			<p>Подбор, проверка работоспособности, контроль соблюдения сроков поверки, подготовка средств КИПиА, оборудования, оснастки, специальных инструментов, приспособлений, мерительных устройств, средств измерений</p>	<p>Определять необходимые для исследования качества программные, аппаратные средства, формировать комплекты КИПиА, мерительных устройств приспособлений, оснастки, инструмента, весового</p>	<p>Виды, конструкция, принцип действия, правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и</p>	

			<p>(измерительных инструментов), программных и аппаратных средств, необходимых для исследования качества на контролируемых технологических переделах (участках, операциях) производства продукции черной металлургии</p>	<p>оборудования</p> <p>Проверять исправность и определять работоспособность КИПиА, приспособлений, оснастки, специальных инструментов и мерительных устройств для исследования качества на контролируемых технологических пределах (участках, операциях), устранять неисправности, не требующие привлечения ремонтного персонала</p>	<p>приспособлений, расчетных таблиц, эталонов, используемых в контроле качества</p> <p>Виды, признаки и типичные причины неисправностей применяемых в процессах контроля КИПиА, программных и аппаратных средств, специальной аппаратуры, мерительных инструментов и приспособлений, способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
		<p>Выбор метода (методики) и инструментария контроля качества получаемых в контролируемом технологическом переделе (участке, операции, агрегате) полупродуктов, полуфабрикатов, оборотов и готовой продукции</p>	<p>Определять в зависимости от контролируемых технологических переделов, процессов, участков, операций и характеристик поступающих продуктов оптимальные методы (методики) контроля качества</p> <p>Использовать методы инструментально и визуального контроля качества</p>	<p>Виды, конструкция, принцип действия, правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и приспособлений, расчетных таблиц, эталонов,</p>		

			шихтовых смесей, расплавов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов готовой продукции технологических переделов	используемых в контроле качества Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом технологическом переделе Формы, виды, методы контроля, применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной металлургии	
		Контроль наличия, полноты и достоверности сопроводительной технической	Оформлять техническую документацию по результатам контроля	Требования к сопроводительной технической документации на поступающие в	

		<p>документации на поступившие в переработку сырье, обороты, шихтовые, основные, вспомогательные и расходные материалы, полупродукты и полуфабрикаты, привозные компоненты, комплектующие, реагенты, технологическое топливо и специализированный технологический инструмент, средства измерения</p>	<p>(приемочные, рекламационные акты, протоколы), по фактам несоответствия сопроводительным документам и технологическим требованиям показателей качества, по выявленным браку и дефектам сырья, материалов и полуфабрикатов, используемых в производстве</p>	<p>переработку сырье и материалы</p>	
		<p>Контроль количественных и качественных показателей, условий складирования необходимых для технологического цикла (процесса)</p>	<p>Применять КИПиА, приспособления, программные и аппаратные средства, мерительные устройства, средства</p>	<p>Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом</p>	

			<p>сырьевых, шихтовых, основных, вспомогательных и расходных материалов, оборотов, полупродуктов и полуфабрикатов, реагентов, химических продуктов до начала и в процессе производственного цикла контролируемого технологического передела (участка, операции, агрегата)</p>	<p>измерений, приспособления, оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления для контроля качества подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов</p> <p>Определять причины отклонения качества подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых</p>	<p>технологическом переделе</p> <p>Правила и критерии определения (выбора) метода контроля качества подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов и производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов организаций черной металлургии</p> <p>Формы, виды, методы контроля, применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной металлургии</p>	
--	--	--	---	---	---	--

			<p>полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов от заданных параметров</p> <p>Выявлять и оформлять нарушения установленных требований к складированию, условиям хранения шихтовых компонентов, кислот, щелочей, оборотных материалов и реагентов</p>	<p>Сортамент, требуемые технической документацией характеристики, контролируемые (подлежащие проверке) параметры поступающих в обслуживаемый передел сырьевых, шихтовых, основных, вспомогательных и расходных материалов, оборотов, подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов организаций черной металлургии</p> <p>Требования</p>	
--	--	--	---	---	--

					<p>нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе	
		Выполнение профильного комплекса работ в горнодобывающем переделе черной металлургии: контроль соответствия технической документации, сменному заданию, технологическим требованиям и нормативно-технической документации характеристик добытого полезного ископаемого	В соответствии с сортаментом определять предельные отклонения фактических характеристик полуфабрикатов от заданных технической документацией	Выполнять в соответствии с требованиями технологических инструкций, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или обеспечивать	Технологические процессы, аппаратно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом технологическом переделе	Формы, виды, методы контроля, применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций

			<p>(рудного и нерудного); контроль отбивки, упаковки, переноски, при необходимости взвешивания, парафинирования образцов вмещающих, отбитых и отвальных горных пород; контроль (организация отбора технологическим персоналом) пластовых и эксплуатационных проб полезного ископаемого в очистных, подготовительных забоях и (или) вне очистных и подготовительных забоях (из вагонеток и конвейеров) с помощью пробоотборников</p>	<p>и надлежащее выполнение отбора и подготовки технологическим персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, передела, подразделения)</p> <p>Выявлять внешние дефекты готовой продукции передела</p> <p>Определять вид и причину брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов (подразделений, участков,</p>	<p>черной металлургии</p> <p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>Требования технической документации и технологических инструкций к ведению технологических процессов в подконтрольном технологическом переделе организации черной</p>	
--	--	--	---	--	---	--

			и специальных приспособлений; определение и учет засоренности полезного ископаемого видимой породой (с выборкой при необходимости породы и посторонних предметов из полезного ископаемого вручную, конвейерах, породоотборных лентах); разделка, комплектация, упаковка, маркировка, доставка, хранение и учет проб и образцов, регистрация и отправление в лабораторию на проверку; оформление актов на браковку и документов по агрегатов)	В установленном порядке оформлять выявленные отклонения от технической документации, брак, некондиции и пересортицу производимых полуфабрикатов, готовой продукции	металлургии	
				Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места	Подлежащие контролю параметры и режимы технологического оборудования, линий, агрегатов, установок	
					Виды, классификация и признаки брака производимых полуфабрикатов или полуфабрикатов, готовой продукции в контролируемом технологическом переделе	
					Типичные причины появления брака, способы и приемы выявления, пути предупреждения	
					Проектные, нормативные, допустимые значения и рабочие	

			<p>учету добычи полезного ископаемого; учет добытого полезного ископаемого и породы</p>		<p>параметры технологических процессов выработки продукции в контролируемом переделе организации черной металлургии</p> <p>Основы физики, химии, электротехники, электроники в объеме выполняемых работ в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные виды и причины дефектов (некондиции) подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических</p>	
--	--	--	---	--	--	--

					<p>переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>Виды, конструкция, принцип действия, правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и приспособлений, расчетных таблиц, эталонов, используемых в контроле качества</p> <p>Специальные необходимые знания для контролеров в горнодобывающем переделе: наименование и расположение горных выработок и правила безопасного передвижения по ним; внешние отличия полезного ископаемого от породы; схема вентиляции и направление исходящей струи в горной выработке; признаки и характер</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>проявления горного давления; схемы, локализация и условные знаки предупреждения о проведении взрывных работ; требования жетонной (электронной) системы контроля спуска-выезда и нарядов-допусков при подземной добыче на рудниках и в шахтах</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов- допусков при работах в</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места (при наличии)</p>	
			<p>Выполнение профильного комплекса работ в обогатительном переделе черной металлургии: контроль соответствия технической документации, сменному заданию, технологическим требованиям и</p>	<p>В соответствии с сортаментом определять предельные отклонения фактических характеристик полуфабрикатов от заданных технической документацией</p> <p>Выполнять в соответствии с</p>	<p>Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Формы, виды, методы контроля,</p>	

			<p>нормативно-технической документации качественных характеристик промпродуктов, оборотов и готовых продуктов обогащения полезных ископаемых; отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб крупного, среднего и мелкого дробления на выходе дробилок (дробильно-помольных и (или) дробильно-сортировочных установок, дезинтеграторов, копров); отбор или контроль</p>	<p>требованиями технологических инструкций, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора и подготовки технологическим персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, передела, подразделения)</p> <p>Выявлять внешние дефекты готовой продукции передела</p> <p>Определять вид и причину брака</p>	<p>применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной металлургии</p> <p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>Требования технической документации и технологических инструкций к</p>	
--	--	--	--	--	--	--

			<p>(организация) отбора технологическим персоналом проб продуктов измельчения на выходе мельниц, классификаторов и гидроциклонов (по стадиям измельчения) (истирателей) для определения качества измельченного материала (тонина помола, химический состав) по приборам и анализам; отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб продуктов флотации (сливов, шламов и состава пульпы, реагентов); отбор или</p>	<p>производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов (подразделений, участков, агрегатов)</p> <p>В установленном порядке оформлять выявленные отклонения от технической документации, брак, некондиции и пересортицу производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>ведению технологических процессов в подконтрольном технологическом переделе организации черной металлургии</p> <p>Подлежащие контролю параметры и режимы технологического оборудования, линий, агрегатов, установок</p> <p>Виды, классификация и признаки брака производимых полупродуктов или полуфабрикатов, готовой продукции в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные причины появления брака,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

		<p>контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб продуктов магнитной сепарации (сливов, шламов и состава пульпы, реагентов); отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб продуктов фильтрата концентратов (на ленточных, барабанных, дисковых фильтрах, вакуум-фильтрах и фильтр-прессах); отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб продуктов</p>		<p>способы и приемы выявления, пути предупреждения</p> <p>Проектные, нормативные, допустимые значения и рабочие параметры технологических процессов выработки продукции в контролируемом переделе организации черной металлургии</p> <p>Основы физики, химии, электротехники, электроники в объеме выполняемых работ в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные виды и причины дефектов (некондиции)</p>	
--	--	--	--	---	--

		<p>отделений сушки продуктов обогащения (концентратов, оборотов, товарных полупродуктов); отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб технологических отходов (шламы, хвосты) отгружаемых (перекачиваемых) в шламо- и хвостохранилища ; отбор или контроль (организация) отбора технологическим персоналом проб товарных концентратов, реализуемых попутных продуктов, материалов;</p>		<p>подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>Виды, конструкция, принцип действия,</p>	
--	--	--	--	--	--

			<p>разделка, комплектация, паковка, маркировка, доставка, хранение и учет отобранных проб с предварительным (по видам проб) осаждением, сгущением, фильтрацией, промывкой, сушкой, расфасовкой, взвешиванием</p>		<p>правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и приспособлений, расчетных таблиц, эталонов, используемых в контроле качества</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов- допусков при работах в</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места (при наличии)</p>	
			<p>Выполнение профильного комплекса работ в агломерационном переделе черной металлургии: отбор (организация обора), разделка и испытание проб загружаемой на агломашину шихты для определения</p>	<p>В соответствии с сортаментом определять предельные отклонения фактических характеристик полуфабрикатов от заданных технической документацией</p> <p>Выполнять в соответствии с</p>	<p>Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Формы, виды, методы контроля,</p>	

			<p>характеризующих качество окомкования шихты физико-химических свойств, содержания в ней массовой доли углерода, влаги, классов крупности и соритов кокса (коксита, мелочи, пыли); контроль качества усреднения поступающих концентратов, руд, материалов, входящих в состав шихты, выполнения требований к их дозированию и дроблению в целях получения стабильных свойств шихты; контроль законченности процесса спекания шихты</p>	<p>требованиями технологических инструкций, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора и подготовки технологическим персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, передела, подразделения)</p> <p>Выявлять внешние дефекты готовой продукции передела</p> <p>Определять вид и причину брака</p>	<p>применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной металлургии</p> <p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>Требования технической документации и технологических инструкций к</p>	
--	--	--	--	--	--	--

			<p>по показаниям приборов и визуальной картине излома спека в хвостовой части агломашины; контроль правильности отбора проб технологическим персоналом в соответствии со схемой аналитического контроля, отбора проб концентрата и кокса на определение; контроль режима возврата и показателей качества агломерата; отбор (организация отбора) проб агломерата для определения его химического состава, барабанного испытания</p>	<p>производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов (подразделений, участков, агрегатов)</p> <p>В установленном порядке оформлять выявленные отклонения от технической документации, брак, некондиции и пересортицу производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>ведению технологических процессов в подконтрольном технологическом переделе организации черной металлургии</p> <p>Подлежащие контролю параметры и режимы технологического оборудования, линий, агрегатов, установок</p> <p>Виды, классификация и признаки брака производимых полупродуктов или полуфабрикатов, готовой продукции в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные причины появления брака,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

			<p>прочности на удар и истирание; разделка, комплектация, упаковка, маркировка, доставка, хранение и учет отобранных проб; разбраковка, аттестация, оформление документации и отгрузка готового агломерата на склады, в металлургический передел или потребителям</p>		<p>способы и приемы выявления, пути предупреждения</p> <p>Проектные, нормативные, допустимые значения и рабочие параметры технологических процессов выработки продукции в контролируемом переделе организации черной металлургии</p> <p>Основы физики, химии, электротехники, электроники в объеме выполняемых работ в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные виды и причины дефектов (некондиции)</p>	
--	--	--	---	--	---	--

					<p>подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>Виды, конструкция, принцип действия,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>правила эксплуатации и применения КИПиА, специальной аппаратуры, программных и аппаратных средств, оборудования, весов, мерительных инструментов и приспособлений, расчетных таблиц, эталонов, используемых в контроле качества</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места (при наличии)</p>	
			<p>Отбор (контроль надлежащего отбора технологическим персоналом), обработка, оформление, обеспечение сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями технологических инструкций, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора и подготовки технологическим</p>	<p>Технологические процессы, аппаратурно-технологические схемы, оборудование и материальные потоки в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Формы, виды, методы контроля,</p>	

			<p>(подразделения, передела, централизованную) проб или образцов продукции в зависимости от контролируемого технологического переделала, участка и стадии производства</p>	<p>персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, передела, подразделения)</p>	<p>применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной металлургии</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
			<p>Сортировка и отбраковка по результатам контроля выбранным методом инструментально го контроля качества, или физических, химических и</p>	<p>Применять КИПиА, приспособления, программные и аппаратные средства, мерительные устройства, средства измерений, приспособления,</p>	<p>Формы, виды, методы контроля, применяемые при входном, пооперационном, итоговом контроле качества в технологических переделах организаций черной</p>	

			<p>механических испытаний, опробования, или по данным анализов, и (или) путем визуального осмотра полупродуктов, полуфабрикатов, привозных компонентов, комплектующих, реагентов</p>	<p>оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления для контроля качества подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов</p> <p>Выявлять отклонения фактических параметров, характеристик производимых полупродуктов, полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов от требований</p>	<p>металлургии</p> <p>Виды, классификация и признаки брака производимых полупродуктов или полуфабрикатов, готовой продукции в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные причины появления брака, способы и приемы выявления, пути предупреждения</p> <p>Порядок и правила приемки готовой продукции</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	--	---	--	--

				<p>нормативно-технической документации</p> <p>Определять вид и причину брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов (подразделений, участков, агрегатов)</p> <p>Выполнять на основании результатов контроля качества сортировку и отбраковку подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции</p>		
--	--	--	--	--	--	--

			<p>Выборочный контроль качества разбраковки на складах готовой продукции</p>	<p>Выполнять на основании результатов контроля качества сортировку и отбраковку подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции</p> <p>Выполнять в соответствии с требованиями технологических инструкций, нормативно-технической документации отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора и подготовки технологическим персоналом), обработку и оформление проб,</p>	<p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (подразделения, передела, централизованную)</p>	
--	--	--	--	--	---	--

			<p>обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, передела, подразделения)</p>	<p>Порядок и правила приемки готовой продукции</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
		<p>Учет и контроль изоляции не соответствующих технологическим требованиям и (или) нормативно-технической документации и (или) бракованных (с дефектами) полупродуктов, полуфабрикатов, готовой продукции</p>	<p>В установленном порядке оформлять выявленные отклонения от технической документации, брак, некондиции и пересортицу производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции</p>	<p>Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество (физико-химические и механические свойства, характеристики, параметры) пооперационной (полуфабрикаты, полупродукты) и готовой продукции</p> <p>Виды, классификация и</p>	

				<p>признаки брака производимых полупродуктов или полуфабрикатов, готовой продукции в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
		Оформление актов на несоответствующую продукцию, брак	В установленном порядке оформлять выявленные отклонения от технической документации, брак, некондиции и пересортицу производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции	<p>Типичные виды и причины дефектов (некондиции) подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления,</p>	

				устранения и профилактики	
				Типичные причины появления брака, способы и приемы выявления, пути предупреждения	
			Оформление сертификатов качества на готовую продукцию	Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места	Требования нормативно-технической документации, регламентирующей качество отгружаемой на сторону товарной продукции контролируемых технологических переделов
			Рассмотрение и анализ рекламаций по качеству и комплектности продукции	Определять вид и причину брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов (подразделений, участков, агрегатов)	Типичные виды и причины дефектов (некондиции) подготавливаемых шихтовых смесей, расплавов, брака производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических

				<p>Определять причины отклонения качества подготавливаемых шихтовых смесей, рабочих растворов, пульпы, расплавов и электролитов, производимых полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов от заданных параметров</p>	<p>переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p>	
			<p>Ведение учетной документации контроля качества на обслуживаемом технологическом переделе (участке) на бумажных и (или) электронных носителях, в АСУТП</p>	<p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>Программное обеспечение рабочего места (при наличии)</p>	

3	В/01.4	Контроль соблюдения требований нормативно-технической документации (регламентов) при ведении технологических процессов в технологических переделах черной металлургии	<p>Определение метода (методики) контроля соответствия фактических режимов, настроек оборудования, агрегатов технологического передела, действий технологического персонала требованиям нормативно-технической документации, производственному заданию, требованиям корпоративных систем менеджмента качества (аналогов)</p>	<p>Выбирать оптимальный для контролируемых технологических переделов, процессов, участков, операций и характеристик метод (методику) контроля</p>	<p>Правила и критерии выбора метода (методики) контроля соответствия требованиям нормативно-технической документации параметров и показателей технологического процесса, настроек оборудования на контролируемых (подлежащих проверке) операциях технологического передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p>	
			<p>Выбор, проверка работоспособности и КИПиА, приспособлений, оснастки,</p>	<p>Проверять исправность, сроки поверки КИПиА, мерительного инструмента,</p>	<p>Состав, назначения, конструкция, технические характеристики и</p>	

			<p>специальных инструментов и мерительных устройств, инструментальных, программных и аппаратных средств, необходимых для проверки соответствия фактических режимов, настроек оборудования, агрегатов технологического передела требованиям нормативно-технической документации и производственному заданию</p>	<p>настройки программных и аппаратных средств, используемых для контроля хода и параметров технологических процессов</p> <p>Комплектовать необходимые для исследования хода технологического процесса программные и аппаратные средства, КИПиА, мерительные устройства, приспособления, оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления</p>	<p>правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, технологической обвязки и инфраструктуры, средств автоматизации, контроля, управления и блокировок в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке) организации черной металлургии</p> <p>Контролируемые процессы (операции), режимы, настройки основного и вспомогательного оборудования в контролируемом</p>	
--	--	--	--	---	---	--

					<p>технологическом переделе (подразделении, участке, линии)</p> <p>Перечень, проектные, нормативные, рабочие параметры, значения подлежащих контролю характеристик (показателей, параметров, настроек, режимов) технологических процессов, точки, методы (методики), способы контроля, допустимые диапазоны отклонений, порядок и правила корректировки и регулирования</p> <p>Требования технической документации,</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>технологических инструкций к ведению (управлению) технологических процессов, к организации производства в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Порядок, правила, техника и способы проведения контроля, замеров и наблюдений за ходом технологических процессов в обслуживаемом технологическом переделе (подразделении, участке, линии)</p>	
			Получение и анализ информации о выявленных в предыдущей	Анализировать информацию о выявленных в предыдущей смене режимных сбоях в	Типичные случаи, признаки и причины отклонения параметров, хода	

			<p>смене режимных сбоях в работе основного и вспомогательного оборудования, средств автоматики, технологической обвязки контролируемого технологического передела (подразделения, участка, агрегата, линии), повлекших снижение качества продукции и выхода годного, о причинах брака и принятых мерах по их устранению</p>	<p>работе основного и вспомогательного оборудования, средств автоматики, технологической обвязки контролируемого технологического передела (участка, подразделения, линии), снижении качества продукции и выхода годного, об объемах, о характере, причинах брака и принятых мерах по их устранению для организации и проведения целевого контроля (проверок) устранения причин и сбоев</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>технологических процессов от требований нормативно-технической документации, влияющие факторы</p> <p>Типичные виды и причины дефектов, некондиции полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
--	--	--	---	---	--	--

			<p>Контроль соответствия технологическим требованиям условий транспортировки, складирования и хранения поступающих в технологический передел черной металлургии сырьевых, основных, вспомогательных и расходных материалов, полупродуктов, полуфабрикатов, ресурсов текущих производственных процессов</p>	<p>Использовать методы инструментального и визуального входного контроля, применять стационарные и носимые КИПиА, приспособления, программные и аппаратные средства, мерительные устройства, средства измерения, оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления для исследования соответствия регламентирующим документам фактических показателей хода технологического процесса</p>	<p>Определяющие нормальный ход технологических процессов требования к поступающим в передел сырью и материалам; к передельной (полупродукты, полуфабрикаты, обороты) продукции</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	--	---	--	--

			<p>Выбирать оптимальный для контролируемых технологических переделов, процессов, участков, операций и характеристик метод (методику) контроля</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>		
		<p>Контроль хода технологического процесса по всей технологической цепи (на обслуживаемых переделах, подразделениях, участках, агрегатах, линиях) с использованием инструментария АСУТП, средств технического и автоматизирован</p>	<p>Использовать методы инструментального и визуального входного контроля, применять стационарные и носимые КИПиА, приспособления, программные и аппаратные средства, мерительные устройства, средства</p>	<p>Состав, назначения, конструкция, технические характеристики и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, технологической обвязки и инфраструктуры, средств</p>	

			<p>ного контроля, данных лабораторного промежуточного (пооперационного, потокового) контроля (испытаний)</p>	<p>измерения, оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления для исследования соответствия регламентирующим документам фактических показателей хода технологического процесса</p> <p>Анализировать нормативно-техническую документацию (стандарты, технические условия, технологические регламенты) применительно к выявляемым фактам отклонений хода (показателей) технологических процессов,</p>	<p>автоматики, контроля, управления и блокировок в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке) организации черной металлургии</p> <p>Технологические процессы, аппаратурно-технологическая схема, инженерные коммуникации, материальные потоки контролируемого технологического передела (подразделения, участка) организации</p> <p>Контролируемые процессы (операции), режимы, настройки</p>	
--	--	--	--	---	---	--

			<p>режимов, настроек оборудования от установленных документацией контролируемого технологического передела</p> <p>Использовать программные и аппаратные средства (КИПиА, АСУТП) при проведении потокового контроля, инспекционных, регулярных, текущих проверок хода и параметров технологического процесса</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>основного и вспомогательного оборудования в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке, линии)</p> <p>Перечень, проектные, нормативные, рабочие параметры, значения подлежащих контролю характеристик (показателей, параметров, настроек, режимов) технологических процессов, точки, методы (методики), способы контроля, допустимые диапазоны отклонений, порядок и правила корректировки и регулирования</p>	
--	--	--	---	--	--

					<p>Перечни, нормативные значения режимов и настроек технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и механизмов, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов- допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования</p>	
--	--	--	--	--	---	--

				охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе	
				Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)	
			Контроль соблюдения технологическим персоналом предусмотренных регламентирующими документами параметров (режимов, показателей хода, настроек) технологических процессов в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке, линии,	Анализировать нормативно-техническую документацию (стандарты, технические условия, технологические регламенты) применительно к выявляемым фактам отклонений хода (показателей) технологических процессов, режимов, настроек оборудования от	Состав, назначения, конструкция, технические характеристики и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, технологической обвязки и инфраструктуры, средств автоматизации, контроля,

			агрегате) черной металлургии	<p>установленных документацией контролируемого технологического передела</p> <p>Использовать программные и аппаратные средства (КИПиА, АСУТП) при проведении потокового контроля, инспекционных, регулярных, текущих проверок хода и параметров технологического процесса</p> <p>Выявлять отклонения качества хода технологического процесса от требований нормативно-технической документации, определять причины возникновения и</p>	<p>управления и блокировок в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке) организации черной металлургии</p> <p>Технологические процессы, аппаратурно-технологическая схема, инженерные коммуникации, материальные потоки контролируемого технологического передела (подразделения, участка) организации</p> <p>Правила и критерии выбора метода (методики) контроля соответствия требованиям нормативно-</p>	
--	--	--	------------------------------	--	---	--

			<p>пути предупреждения</p> <p>Выявлять отклонения, погрешности и сбои в режимах работы (настройках) оборудования, агрегатов, машин, установок, линий</p>	<p>технической документации параметров и показателей технологического процесса, настоек оборудования на контролируемых (подлежащих проверке) операциях технологического передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p> <p>Типичные случаи, признаки и причины отклонения параметров, хода технологических процессов от требований нормативно-технической документации, влияющие факторы</p> <p>Перечни, нормативные</p>	
--	--	--	--	---	--

					<p>значения режимов и настроек технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и механизмов, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Свидетельствующе о нарушении технологии, сбоях настроек и режимов работы оборудования характеристики передельной и готовой продукции контролируемого технологического передела (операции)</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
			<p>Контроль выбранным методом (инструментарием) соответствия фактических показателей (характеристик) работы оборудования, агрегатов, машин, технических установок, автоматических линий требованиям</p>	<p>Анализировать нормативно-техническую документацию (стандарты, технические условия, технологические регламенты) применительно к выявляемым фактам отклонений хода (показателей) технологических процессов,</p>	<p>Состав, назначения, конструкция, технические характеристики и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, технологической обвязки и инфраструктуры, средств</p>	

			<p>нормативно-технической документации, технологических инструкций и сменному заданию</p>	<p>режимов, настроек оборудования от установленной документацией контролируемого технологического передела</p> <p>Выявлять отклонения, погрешности и сбои в режимах работы (настройках) оборудования, агрегатов, машин, установок, линий</p>	<p>автоматики, контроля, управления и блокировок в контролируемом технологическом переделе (подразделении, участке) организации черной металлургии</p> <p>Технологические процессы, аппаратно-технологическая схема, инженерные коммуникации, материальные потоки контролируемого технологического передела (подразделения, участка) организации</p> <p>Контролируемые процессы (операции), режимы, настройки</p>	
--	--	--	---	--	---	--

					<p>основного и вспомогательного оборудования в контролируемом технологическом процессе (подразделении, участке, линии)</p> <p>Перечень, проектные, нормативные, рабочие параметры, значения подлежащих контролю характеристик (показателей, параметров, настроек, режимов) технологических процессов, точки, методы (методики), способы контроля, допустимые диапазоны отклонений, порядок и правила корректировки и регулирования</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>Правила и критерии выбора метода (методики) контроля соответствия требованиям нормативно-технической документации параметров и показателей технологического процесса, настроек оборудования на контролируемых (подлежащих проверке) операциях технологического передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p> <p>Перечни, нормативные значения режимов и настроек технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>механизмов, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Свидетельствующее о нарушении технологии, сбоях настроек и режимов работы оборудования характеристики передельной и готовой продукции контролируемого технологического передела (операции)</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
		<p>Контроль в обогатительном переделе специфических параметров и требований по стадиям технологической цепи (дробильно-помольного, флотационного, сепарационного, сушильного и обжигового участков), включая контроль выполнения программ технического ежедневного и планового</p>	<p>Выбирать оптимальный для контролируемых технологических переделов, процессов, участков, операций и характеристик метод (методику) контроля</p> <p>Использовать методы инструментального и визуального входного контроля, применять стационарные и носимые КИПиА, приспособления, программные и</p>	<p>Состав, назначения, конструкция, технические характеристики и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, технологической обвязки и инфраструктуры, средств автоматизации, контроля, управления и блокировок в контролируемом технологическом</p>		

			<p>обслуживания основного и вспомогательного обогатительного оборудования, машин механизмов и устройств; соблюдения сквозной технологии извлечения металлов из руд по фазам (стадиям) и участкам (отделениям) производства концентратов; соблюдения предусмотренных нормативно-технической документацией и сменным заданием настроек и режимов работы оборудования измельчения, классификации, флотационной и (или) магнитной</p>	<p>аппаратные средства, мерительные устройства, средства измерения, оснастку, специальный инструмент, весовое оборудование, аппаратуру и приспособления для исследования соответствия регламентирующим документам фактических показателей хода технологического процесса</p> <p>Использовать программные и аппаратные средства (КИПиА, АСУТП) при проведении потокового контроля, инспекционных, регулярных, текущих проверок</p>	<p>переделе (подразделении, участке) организации черной металлургии</p> <p>Технологические процессы, аппаратурно-технологическая схема, инженерные коммуникации, материальные потоки контролируемого технологического передела (подразделения, участка) организации</p> <p>Контролируемые процессы (операции), режимы, настройки основного и вспомогательного оборудования в контролируемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	---	---	--	--

		<p>сепарации, сгустителей, концентраторов, оборудования обезвоживания и сушки, усреднения и накопления; условий хранения и отгрузки концентратов; соблюдения технологическим персоналом регламентов, порядка и правил отбора проб в соответствии со схемами аналитического контроля, в установленных точках, фазах, агрегатах технологического предела; организацию работы технологического персонала в случаях выявления экспресс-</p>	<p>хода и параметров технологического процесса</p> <p>Определять обусловленные ходом контролируемых технологических процессов причины несоответствия продукции (изделий) переделов (подразделений, участков, агрегатов) требованиям технической, проектно-конструкторской документации, утвержденным образцами (моделям)</p> <p>Выявлять отклонения качества хода технологического процесса от требований</p>	<p>(подразделении, участке, линии)</p> <p>Перечень, проектные, нормативные, рабочие параметры, значения подлежащих контролю характеристик (показателей, параметров, настроек, режимов) технологических процессов, точки, методы (методики), способы контроля, допустимые диапазоны отклонений, порядок и правила корректировки и регулирования</p> <p>Требования технической документации, технологических инструкций к</p>	
--	--	---	---	---	--

			<p>анализами отклонений технологических параметров; интерактивную работу с АСУТП по контролируемым параметрам технологического процесса, настройкам и режимам работы оборудования, машин и механизмов, относящихся к обслуживаемому технологическому процессу обогащения железорудного сырья</p>	<p>нормативно-технической документации, определять причины возникновения и пути предупреждения</p> <p>Выполнять в соответствии с требованиями нормативно-технической документации и технологических инструкций отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора, подготовки проб технологическим персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их сохранность и транспортировку в точку лабораторного или испытательного</p>	<p>ведению (управлению) технологических процессов, к организации производства в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные случаи, признаки и причины отклонения параметров, хода технологических процессов от требований нормативно-технической документации, влияющие факторы</p> <p>Перечни, нормативные значения режимов и настроек технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и механизмов,</p>	
--	--	--	--	---	--	--

			<p>контроля (централизованно, передела, подразделения)</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Свидетельствующие о нарушении технологии, сбоях настроек и режимов работы оборудования характеристики передельной и готовой продукции контролируемого технологического передела (операции)</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству продукции контролируемого передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p>	
--	--	--	--	--	--

					<p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Типичные виды и причины дефектов, некондиции полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p> <p>Схемы и точки отбора проб для системы аналитического</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>контроля</p> <p>Теоретические основы физики, химии, пластической деформации в объеме, требуемом для квалифицированно го выполнения работ по контролю технологических процессов в контролируемых технологических переделах</p> <p>Порядок, правила, техника и способы проведения контроля, замеров и наблюдений за ходом технологических процессов в обслуживаемом технологическом переделе (подразделении, участке, линии)</p> <p>План мероприятий</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
--	--	--	--	--	---	--

			<p>Предоставление информации сменному мастеру (начальнику смены) производства о результатах контроля хода технологического процесса, об отклонениях параметров от заданных значений, о несоблюдении (нарушениях) установленных техническими требованиями режимов (настроек) оборудования</p> <p>оформление протоколов нарушений технологии</p>	<p>Определять обусловленные ходом контролируемых технологических процессов причины несоответствия продукции (изделий) переделов (подразделений, участков, агрегатов) требованиям технической, проектно-конструкторской документации, утвержденным образцами (моделям)</p> <p>Выявлять отклонения качества хода технологического процесса от требований нормативно-технической документации, определять</p>	<p>Требования технической документации, технологических инструкций к ведению (управлению) технологических процессов, к организации производства в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Типичные случаи, признаки и причины отклонения параметров, хода технологических процессов от требований нормативно-технической документации, влияющие факторы</p> <p>Перечни, нормативные значения режимов и настроек</p>	
--	--	--	--	--	--	--

			<p>причины возникновения и пути предупреждения</p> <p>Выявлять отклонения, погрешности и сбои в режимах работы (настройках) оборудования, агрегатов, машин, установок, линий</p> <p>Определять вид и причины (нарушение технологии, недостатки в организации производства или труда, ошибки или сбои настроек оборудования, внешние причины) брака, снижения качества, дефектов производимых в контролируемом переделе (подразделении, участке)</p>	<p>технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и механизмов, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Определяющие нормальный ход технологических процессов требования к поступающим в передел сырью и материалам; к передельной (полупродукты, полуфабрикаты, обороты) продукции</p> <p>Свидетельствующее о нарушении технологии, сбоях настроек и режимов работы оборудования характеристики передельной и готовой продукции контролируемого</p>	
--	--	--	---	--	--

				<p>промпродуктов, полуфабрикатов, продукции</p>	<p>технологического передела (операции)</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству продукции контролируемого передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p> <p>Типичные виды и причины дефектов, некондиции полупродуктов и полуфабрикатов, готовой продукции технологических переделов, приемы и способы выявления, устранения и профилактики</p>	
--	--	--	--	---	--	--

			<p>Контроль соблюдения установленных технологических норм отходов по стадиям производства в контролируемых технологических переделах черной металлургии, включая требования (при наличии) по сбору, отдельному складированию и дополнительные требования к хранению</p>	<p>Выбирать оптимальный для контролируемых технологических переделов, процессов, участков, операций и характеристик метод (методику) контроля</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>Требования технической документации, технологических инструкций к ведению (управлению) технологических процессов, к организации производства в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству продукции контролируемого передела (подразделения, участка, линии, агрегата)</p> <p>Требования охраны труда,</p>	
--	--	--	---	---	---	--

					<p>промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
			<p>Отбор (контроль надлежащего отбора технологическим персоналом), обработка, оформление, обеспечение сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела) проб и (или) образцов</p>	<p>Выполнять в соответствии с требованиями нормативно-технической документации и технологических инструкций отбор, подготовку (или обеспечивать надлежащее выполнение отбора, подготовки проб технологическим персоналом), обработку и оформление проб, обеспечивать их</p>	<p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Схемы и точки отбора проб для системы аналитического</p>	

			<p>продукции с учетом специфических требований для контролируемого технологического передела (участка, агрегата, линии)</p>	<p>сохранность и транспортировку в точку лабораторного или испытательного контроля (централизованную, передела, подразделения)</p>	<p>контроля</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
			<p>Оформление результатов контроля (акты,</p>	<p>Оформлять акты о выявленных нарушениях при</p>	<p>Порядок и правила оформления выявленных</p>	

			<p>протоколы, заключения, предписания, журналы), ведение учетной документации</p>	<p>ведении технологических процессов, обусловленном ими браке, о снижении сортности, дефектах продукции</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>отклонений и нарушений хода и параметров технологических процессов в контролируемом перделе организации черной металлургии</p> <p>Порядок и правила оформления дефектов, некондиционных характеристик подготавливаемых рабочих смесей, растворов, пульпы, расплавов и электролитов, организации устранения отклонений</p> <p>Порядок и правила оформления брака, некондиции полупродуктов, полуфабрикатов и готовой продукции в обслуживаемом технологическом</p>	
--	--	--	---	---	--	--

					<p>переделе</p> <p>Программное обеспечение рабочего места контролера (при наличии)</p>	
4	В/02.4	<p>Аналитическая обработка результатов контроля технологических процессов в технологических переделах черной металлургии</p>	<p>Наполнение на постоянной основе базы данных контроля качества продукции и технологии для формирования статистических массивов по составляющим элементам контрольной деятельности и выявления системных проблем в технологиях производства передельной и готовой продукции</p>	<p>Анализировать нормативно-техническую, проектно-конструкторскую, сопроводительную документацию, связанную с технологическими процессами производства, с основным и вспомогательным технологическим оборудованием, используемыми в контролируемых переделах черной металлургии</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>Требования нормативных правовых актов Российской Федерации, локальных нормативных актов, распорядительных документов и технической документации к контролю качества технологических процессов и продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Программное обеспечение (при наличии) рабочего места контролера</p>	

			<p>Наполнение на постоянной основе базы данных контроля технологии, мест, частоты, причин и последствий сбоев для качества межоперационной (передельной, готовой) продукции</p>	<p>Анализировать нормативно-техническую, проектно-конструкторскую, сопроводительную документацию, связанную с технологическими процессами производства, с основным и вспомогательным технологическим оборудованием, используемыми в контролируемых переделах черной металлургии</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>Требования нормативных правовых актов Российской Федерации, локальных нормативных актов, распорядительных документов и технической документации к контролю качества технологических процессов и продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Программное обеспечение (при наличии) рабочего места контролера</p>	
			<p>Обеспечение учета отбракованных (с дефектами) выработанных видов продукции, обобщение и</p>	<p>Оформлять в установленном порядке документацию о выявленных нарушениях хода технологического</p>	<p>Порядок и правила оформления дефектов, некондиционных характеристик, брака полупродуктов,</p>	

			<p>систематизация соответствующей информации</p>	<p>процесса в контролируемом технологическом переделе</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>полуфабрикатов и готовой продукции в контролируемых переделах организации</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству передельной и готовой продукции</p> <p>Программное обеспечение (при наличии) рабочего места контролера</p>	
			<p>Оформление и доведение сводной информации до линейного руководства контролируемого передела о нарушениях установленного</p>	<p>Выбирать и применять прикладные (в зависимости от объекта проверки) методы (методики) инструментального и визуального контроля для выявления брака</p>	<p>Требования нормативных правовых актов Российской Федерации, локальных нормативных актов, распорядительных документов и</p>	

			<p>хода и настроек технологического процесса, выявленных фактах брака и дефектов, соответствующих результатам лабораторных исследований (испытаний)</p>	<p>пофазной, передельной и готовой продукции, сбоев (дефектов) хода и параметров технологических процессов производства в контролируемых переделах черной металлургии</p> <p>Анализировать (в реальном времени, в динамике, по статистическим массивам) параметры и режимы технологических процессов на предмет соответствия нормативно-технической документации, технологическим инструкциям</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при</p>	<p>технической документации к контролю качества технологических процессов и продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Технологические процессы, аппаратурно-технологическая схема, схема материальных потоков контролируемого технологического передела</p> <p>Требования технологических инструкций по ведению технологических процессов, организации производства в контролируемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	---	---	---	--

				наличии) рабочего места	<p>Требования нормативно-технической документации к качеству промпродуктов и готовой продукции контролируемого технологического передела</p> <p>Правила и критерии для определения (выбора) метода контроля соответствия параметров и показателей технологического процесса требованиям нормативно-технической документации</p> <p>Перечень, проектные, нормативные, допустимые и рабочие значения подлежащих контролю</p>	
--	--	--	--	-------------------------	--	--

					<p>параметров (характеристик, показателей, настроек, режимов) технологических процессов, точки, методы и способы контроля, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Перечень, нормативные значения режимов и настроек основного и вспомогательного технологического оборудования (агрегатов, линий), машин и механизмов, допустимые диапазоны отклонений</p> <p>Методы и приемы аналитической (в реальном времени, в динамике, по статистическим</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>массивам) обработки показателей (характеристик) параметров и режимов технологических процессов</p> <p>Типичные причины отклонений и факторы, влияющие на отклонения параметров технологических процессов от требований нормативно- технической документации, стандартные способы (приемы, методы) устранения, компенсации и профилактики</p> <p>Требования технологических инструкций и корпоративных</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>стандартов организации производства в контролируемых пределах организации</p> <p>Нормативно-техническая документация на сырье, материалы и полуфабрикаты, используемые на всех операциях технологических процессов в контролируемых пределах организации</p> <p>Программное обеспечение (при наличии) рабочего места контролера</p>	
			<p>Выполнение контрольно-измерительных операций для проверки соответствия продукции технологических</p>	<p>Выбирать и применять прикладные (в зависимости от объекта проверки) методы (методики) инструментального и визуального</p>	<p>Требования нормативных правовых актов Российской Федерации, локальных нормативных актов,</p>	

			<p>переделов черной металлургии нормативно-технической документации и сменным заданиям</p>	<p>контроля для выявления брака пофазной, передельной и готовой продукции, сбоев (дефектов) хода и параметров технологических процессов производства в контролируемых переделах черной металлургии</p> <p>Применять программные и аппаратные средства АСУТП для выявления и систематизации причин сбоев хода и параметров контролируемых технологических процессов</p> <p>Пользоваться программным обеспечением (при наличии) рабочего места</p>	<p>распорядительных документов и технической документации к контролю качества технологических процессов и продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Требования нормативно-технической документации к качеству промпродуктов и готовой продукции контролируемого технологического передела</p> <p>Правила и критерии для определения (выбора) метода контроля соответствия параметров и показателей технологического процесса</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>требованиям нормативно- технической документации</p> <p>Теоретические основы физики, химии, пластической деформации в объеме, требуемом для квалифицированно го выполнения аналитической работы, обработки и систематизации данных контроля технологии (технологических процессов) и аналитического контроля качества (поточного, пооперационного) передельной и конечной продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Порядок, правила,</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					<p>техника и способы проведения контроля, испытаний, приемки в контролируемых пределах организации</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>передельной и готовой продукции</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Программное обеспечение (при</p>	
--	--	--	--	--	--	--

					наличии) рабочего места контролера	
			<p>Визуальный контроль соответствия продукции утвержденным образцам (при наличии такого технологического требования) и инструментальный контроль соответствия требованиям проектно-конструкторской, технической и технологической документации к конечной продукции и к передельным видам продукции (полупродуктам, полуфабрикатам) технологических переделов</p>	<p>Выбирать и применять прикладные (в зависимости от объекта проверки) методы (методики) инструментального и визуального контроля для выявления брака пофазной, передельной и готовой продукции, сбоев (дефектов) хода и параметров технологических процессов производства в контролируемых переделах черной металлургии</p>	<p>Требования нормативных правовых актов Российской Федерации, локальных нормативных актов, распорядительных документов и технической документации к контролю качества технологических процессов и продукции контролируемых технологических переделов</p> <p>Требования нормативно-технической документации к качеству промпродуктов и готовой продукции контролируемого технологического передела</p>	

					<p>Правила и критерии для определения (выбора) метода контроля соответствия параметров и показателей технологического процесса требованиям нормативно-технической документации</p> <p>Порядок, правила, техника и способы проведения контроля, испытаний, приемки в контролируемых пределах организации</p> <p>Порядок, правила, схемы отбора проб, обработки, оформления, обеспечения их сохранности и транспортировки в</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>точку лабораторного (испытательного) контроля (централизованную, подразделения, передела)</p> <p>Стандарты, технические регламенты (условия) и требования нормативно-технической документации к качеству передельной и готовой продукции</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков при</p>	
--	--	--	--	--	---	--

					<p>работах в обслуживаемом технологическом переделе</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в обслуживаемом технологическом переделе</p>	
--	--	--	--	--	--	--

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и прочее	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Контролер продукции обогащения 2-го разряда Контролер продукции обогащения 3-го разряда	ОКЗ	8112	Операторы, аппаратчики и машинисты установок по обработке руды и обогатительного оборудования
	ЕТКС	§ 10	Контролер продукции обогащения 2-го разряда
	ОКПДТР	101719	Контролер продукции обогащения (добыча и обогащение рудных и россыпных полезных ископаемых)

	Перечни СПО и ВО, ОКСВНК	22.01.04	Контролер металлургического производства
	Государственный информационный ресурс "Справочник профессий"		
	Иное (указать)		

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки/специальность/профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты): нет

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): нет

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1. Документ, подтверждающий прохождение профессионального обучения (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. (Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации

ИЛИ

1. Свидетельство о квалификации «Контролер продукции обогащения в черной металлургии (4-й уровень квалификации)»

15. Срок действия свидетельства: 5 лет