



**МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІКИ УКРАЇНИ  
(Мінекономіки)**

**НАКАЗ**

24 січня 2022 року

№ 161-22

Київ

**Про затвердження професійного  
стандарту “Розливальник сталі”**

Відповідно до пунктів 27, 28 Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31 травня 2017 року № 373 (зі змінами),

**НАКАЗУЮ:**

1. Затвердити професійний стандарт “Розливальник сталі”, що додається.
2. Директорату зайнятості та трудової міграції передати затверджений професійний стандарт “Розливальник сталі” Національному агентству кваліфікацій для реєстрації.
3. Визнати таким, що втратив чинність, наказ Міністерства розвитку економіки, торгівлі та сільського господарства України від 25 серпня 2020 року № 1610 “Про затвердження професійного стандарту “Розливальник сталі”.

**Перший віце-прем’єр-міністр України  
Міністр**



**Юлія СВИРИДЕНКО**



ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства економіки України

24 січня 2022 року № 161-22

**Професійний стандарт  
„Розливальник сталі”**

**1. Загальні відомості професійного стандарту**

**1.1. Основна мета професійної діяльності**

Ведення технологічного процесу розливання сталі на машині безперервного лиття заготовок (далі - МБЛЗ) та у виливниці, обслуговування основного та допоміжного обладнання дільниці розливання сталі.

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

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

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

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	81	812	8121
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують промислове устаткування	Робітники, що обслуговують рудо- та металопереробне устаткування	Робітники, що обслуговують рудо- та металоплавильні печі





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

Розливальник сталі 8121.

#### **1.5. Професійна кваліфікація**

Розливальник сталі 4 розряду – трудові функції: А (у разі розливання сталі з ковшів ємністю до 100 т та більше), Б (у разі розливання сталі з ковшів ємністю до 100 т та більше), Г1- Г5, Д (проведення дрібних робіт), Є, Е (проведення дрібних робіт), Ж, З.

Розливальник сталі 5 розряду – трудові функції: А (проведення складних операцій у разі розливання сталі з ковшів ємністю понад 100 т та більше), Б (проведення складних операцій у разі розливання сталі з ковшів ємністю понад 100 т та більше), В (у разі розливання сталі з ковшів ємністю понад 100 т та більше), Г (у разі розливання сталі з ковшів ємністю понад 100 т та більше), Г1-Г10 (у разі розливання сталі з ковшів ємністю понад 100 т та більше), Д (виконання особливо складних робіт), Є, Е (виконання особливо складних робіт), Ж, З.

Розливальник сталі 6 розряду – трудові функції: А (проведення особливо точних операцій у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Б (проведення особливо точних операцій у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), В1-В12 (у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), В10-В12 (у разі розливання конверторної сталі з ковшів ємністю 300 т та більше), Г (у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Г (у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Д (виконання робіт з особливою складністю), Є, Е (виконання робіт з особливою складністю), Ж, З.

Розливальник сталі 7 розряду – трудові функції: А (проведення особливо точних операцій у разі розливання конверторної сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Б (проведення особливо точних операцій у разі розливання конверторної сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), В (у разі розливання конверторної сталі з ковшів ємністю 300 т та більше), Г (у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Г (у разі розливання сталі з ковшів ємністю від 100 т до 300 т), Д (виконання робіт з особливою складністю), Є, Е (виконання робіт з особливою складністю), Ж, З.

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

Працює під керівництвом змінного майстра.

Може ставити завдання учню розливальника сталі, машиністу крана металургійного виробництва.





### **1.7. Умови праці**

Тривалість робочого часу та відпочинку – згідно з чинним законодавством, графіками роботи та відпочинку, правилами внутрішнього трудового розпорядку, колективним договором.

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток.

Робота пов'язана зі шкідливими та важкими умовами праці. Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства, колективного договору та згідно результатів атестації робочих місць.

### **1.8. Засоби індивідуального захисту**

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (далі - ЗІЗ), а також мийні та знешкоджувальні засоби.

На час виконання певних робіт, для яких не передбачені ЗІЗ згідно норм, видаються чергові ЗІЗ колективного (безособового) користування, що передаються однією зміною іншій.

### **1.9. Умови допуску до роботи за професією**

**Вік:** 18 років і старше.

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію за професією „Розливальник сталі” (повну або часткову).

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Розливальник сталі”.

Наявність сертифіката про проходження профілактичного наркологічного огляду. Первинний профілактичний наркологічний огляд проводиться перед прийняттям на роботу, а періодичний – не менш ніж один раз на два роки.

Наявність довідки про проходження попереднього (періодичного) психіатричного огляду. Попередній психіатричний огляд проводиться перед початком діяльності (працевлаштування на роботу), а періодичний – один раз на п'ять років.

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

Проходження вступного та первинного інструктажу з охорони праці. Після первинного інструктажу на робочому місці до початку самостійної роботи повинні під керівництвом кваліфікованих працівників пройти стажування протягом не менше 2-15 змін або дублювання протягом не менше шести змін.

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Наявність посвідчення про допуск до виконання робіт підвищеної небезпеки.





### **1.10. Документи, що підтверджують професійну та освітню кваліфікацію, її віднесення до рівня НРК**

Свідоцтво про присвоєння (підвищення) кваліфікації з додатками до свідоцтва про присвоєння (підвищення) кваліфікації за професією „Розливальник сталі” або сертифікат, або інші документи, що підтверджують повну або часткову професійну кваліфікацію: „Розливальник сталі” 4 розряду, „Розливальник сталі” 5 розряду, „Розливальник сталі” 6 розряду, „Розливальник сталі” 7 розряду, четвертий рівень НРК.

## **2. Навчання та професійний розвиток**

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах освіти, навчальних центрах або в структурних підрозділах підприємства за різними формами навчання за такими видами: підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, професійно-технічне навчання, спеціальне навчання.

### **2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)**

Первинна професійна підготовка за професією „Розливальник сталі” з присвоєнням професійної кваліфікації „Розливальник сталі” 4 розряду або вище, в залежності від умов виробництва – наявність повної або базової загально середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

### **2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)**

Перепідготовка з інших професій за професією „Розливальник сталі” з присвоєнням професійної кваліфікації „Розливальник сталі” 4 розряду або вище, в залежності від типу та виду обладнання, яке задіяне в процес трудової діяльності, проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

### **2.3. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти (назва кваліфікації)**

Підвищення кваліфікації за професією „Розливальник сталі” згідно з вимогами законодавства та потребами на виробництві не рідше одного разу на п'ять років.

### **2.4. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти (назва кваліфікації)**

Підвищення кваліфікації за професією „Розливальник сталі” з присвоєнням професійної кваліфікації „Розливальник сталі” 5 розряду. Стаж роботи за професією „Розливальник сталі” 4 розряду не менше 6 місяців.





Підвищення кваліфікації за професією „Розливальник сталі” з присвоєнням професійної кваліфікації „Розливальник сталі” 6 розряду. Стаж роботи за професією „Розливальник сталі” 5 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Розливальник сталі” з присвоєнням професійної кваліфікації „Розливальник сталі” 7 розряду. Стаж роботи за професією „Розливальник сталі” 6 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства та потребами на виробництві не рідше одного разу на п'ять років з професії „Розливальник сталі”.

### **2.5. Спеціальне навчання розливальника сталі**

Спеціальне навчання і перевірка знань нормативно-правових актів з охорони праці.

## **3. Нормативно-правова база, що регулює відповідну професійну діяльність**

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

Закон України „Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування”.

Закон України „Про професійні спілки, їх права та гарантії їх діяльності”.

Постанова Кабінету Міністрів України від 17.04.2019 № 337 „Про затвердження Порядку розслідування та обліку нещасних випадків професійних захворювань та аварій на виробництві”.

Наказ Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 26.01.2005 № 15 „Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 15.02.2005 за № 231/10511.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничного нагляду від 22.12.2008 № 289 „Про затвердження Правил охорони праці в металургійній промисловості”, зареєстровано в Міністерстві юстиції України 29.01.2009 за № 87/16103.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничного нагляду від 15.10.2009 № 172 „Про затвердження правил охорони праці у сталеплавильному виробництві”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.11.2009 за № 1038/17054.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.12.2013 № 966 „Про затвердження Правил охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 25.02.2014 за № 327/25104.





Наказ Міністерства охорони здоров'я України „Про затвердження порядків надання домедичної допомоги особам при невідкладних станах” від 16.06.2014 № 398, зареєстровано в Міністерстві юстиції України 07.07.2014 за № 750/25527.

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 30.12.2014 № 1417 „Про затвердження Правил пожежної безпеки в Україні”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.03.2015 за № 252/26697.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 № 21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 за № 124/26569.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання”, зареєстровано в Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 04.07.2019 № 1045 „Про затвердження Положення щодо застосування нарядів-допусків на виконання робіт підвищеної небезпеки в металургійній промисловості та залізрудних гірничо-збагачувальних комбінатах”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

ДСТУ ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015, IDT) „Системи управління якістю. Вимоги”.

Інші нормативно-правові акти, що регламентують професійну діяльність розливальника сталі.

#### 4. Загальні компетентності

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

Володіння професійною лексикою.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Проведення підготовчих	Здатність вести робочу документацію під час приймання-здавання зміни	А1



робіт для ведення технологічного процесу розливання сталі у виливниці	Здатність отримувати (передавати) під час приймання-здавання зміни інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправностях та заходах по їх усуненню	A2
	Здатність здійснювати передачу інформації майстру або розливальнику вищої кваліфікації про стан технологічних режимів розливання плавки (марка сталі, температура, графік розливання, кількість підготовлених складів і матеріалів)	A3
	Здатність отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника	A4
	Здатність перевіряти справність та стан обладнання, стан огорожувальних засобів, працездатності засобів зв'язку, наявність та працездатність елементів блокувальної системи, виробничої сигналізації, допоміжного інструменту, протипожежних засобів	A5
	Здатність готувати основне і допоміжне обладнання, інструмент, суміші, матеріали, пристосування і пристрої для розливання сталі у виливниці	A6
	Здатність здійснювати подачу і перевірку стану складів з виливницями, основного і допоміжного обладнання при розливанні сталі в виливниці	A7
	Здатність здійснювати перевірку наявності і справності технологічного, аварійного інструменту, пробниць, розливних і утеплювальних сумішей, допоміжних матеріалів, приладів, пристроїв для розливання сталі	A8
	Здатність подавати в розливний проліт составів з виливницями для розливання плавки	A9
	Здатність здійснювати підготовку розливного прольоту та майданчика до розливання сталі	A10





		Здатність здійснювати підготовку состава з виливницями до розливання на спеціальних майданчиках	A11
		Здатність здійснювати контроль своєчасної підготовки сталерозливних составів та розкислювачів	A12
		Здатність здійснювати огляд вантажопідіймальних машин і механізмів, вантажозахоплювальних пристроїв та інструментів	A13
		Здатність очищувати сталерозливні ковші від залишків металу та шлаку	A14
		Здатність виконувати прибирання шлаку, скрапу та пилу в розливному прольоті	A15
		Здатність виконувати заміну шлакових чаш	A16
		Здатність виконувати підйом та переміщення сталерозливальних ковшів мостовим краном зі сталевозів конвертерного відділення на сталевіз установки позапічної обробки сталі	A17
		Здатність виконувати підйом та переміщення сталерозливальних ковшів мостовим краном зі сталевозів установки позапічної обробки сталі у розливальний проліт	A18
		Здатність виконувати кантування шлаку із сталерозливального ковша після закінчення розливки плавки	A19
<b>Б</b>	Проведення підготовчих робіт для ведення технологічного процесу розливання сталі на МБЛЗ	Здатність вести робочу документацію під час приймання-здавання зміни	Б1
		Здатність отримувати (передавати) під час приймання-здавання зміни інформацію про стан обладнання, що мали місце протягом зміни, несправностях та заходах по їх усуненню	Б2



		Здатність здійснювати передачу інформації майстру або розливальнику вищої кваліфікації про стан технологічних режимів розливання плавки (марка сталі, температури, графік розливання, кількість підготовлених складів і матеріалів)	Б3
		Здатність отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника	Б4
		Здатність перевіряти справність та стан обладнання, стан огорожувальних засобів, працездатності засобів зв'язку, наявність та працездатність елементів блокувальної системи, допоміжного інструменту, протипожежного обладнання	Б5
		Здатність здійснювати перевірку наявності і справності технологічного, аварійного інструменту, пробниць, розливних і утеплювальних сумішей, допоміжних матеріалів, приладів, пристроїв, інструментів та інвентаря для розливання сталі.	Б6
		Здатність виконувати підйом та переміщення сталерозливальних ковшів мостовим краном зі сталевозів конвертерного відділення на сталевоз установки позапічної обробки сталі	Б7
		Здатність виконувати підйом та переміщення сталерозливальних ковшів мостовим краном зі сталевозів установки позапічної обробки сталі на МБЛЗ	Б8
		Здатність виконувати прибирання шлаку, скрапу та пилу в розливному прольоті	Б9
		Здатність перевіряти працездатність механізмів та пультів керування механізмів підйому і переміщення проміжних ковшів	Б10





		Здатність підіймати проміжні ковші мостовим краном на розливальну площадку для постановки на механізм підйому і переміщення проміжного ковша та стенди розігріву	Б11
		Здатність виконувати роботи по підготовці проміжних ковшів до розливання сталі	Б12
		Здатність контролювати працездатність і стан стопорних механізмів та їх приводів на проміжних ковшах	Б13
		Здатність контролювати співвісність стопорів-моноблоків із стаканами дозаторами	Б14
		Здатність перевіряти чистоту стакан дозаторів проміжного ковшу в резервній позиції	Б15
		Здатність перевіряти чистоту та стан робочої частини футеровки проміжного ковша	Б16
		Здатність перевіряти працездатність притискового механізму	Б17
		Здатність перевіряти працездатність механізму швидкої заміни занурювальних розливних стаканів	Б18
		Здатність перевіряти робочий стан пальників розігріву проміжних ковшів та занурювальних стаканів	Б19
		Здатність перевіряти працездатність механізмів та пультів керування сталерозливального стенда або підйомно поворотного пристрою для переміщення сталерозливальних ковшів та приладів аварійного закриття шиберного затвору і розвороту сталерозливального стенда	Б20
		Здатність перевіряти працездатність циліндра шиберного затвору та кнопкової підвіски керування циліндром шиберного затвору	Б21



		Здатність перевіряти працездатність механізму автоматичної подачі шлакоутворюючої суміші	Б22
		Здатність перевіряти працездатність системи автоматичного підтримання рівня металу в кристалізаторі	Б23
		Здатність підготовлювати та перевіряти працездатність системи для заміру рівня водню в металі	Б24
		Здатність підготовлювати та перевіряти працездатність системи для заміру температури металу в проміжному ковші	Б25
		Здатність заводити затравки, змащувати кристалізатори	Б26
		Здатність закладати проміжки між затравкою і кристалізатором	Б27
		Здатність проводити підготовку та встановлення захисних труб від вторинного окислення, захисних вставок, пристроїв для захисту від вторинного окислення за допомогою газової завіси та занурювальних розливних стаканів	Б28
		Здатність проводити перевірку наявності та виконувати доставку на розливальний майданчик захисних труб, занурювальних стаканів, заглушок, зондів заміру водню в металі, термопар, пробовідбірників, захисних вставок, кисневої трубки та інших вогнетривів та матеріалів, що використовуються в технологічному процесі	Б29
		Здатність проводити перевірку наявності та виконувати доставку на розливальний майданчик, шлакоутворюючих сумішей, теплоізолюючих сумішей, шлакографінуючих сумішей	Б30
		Здатність виконувати установку стального ша на сталерозливальний стенд або підйомно поворотний пристрій	Б31





		Здатність виконувати підключення циліндра до шибєрного затвору сталерозливального ковша	Б32
		Здатність виконувати заміну шлакових чаш	Б33
		Здатність виконувати кантування шлаку із сталерозливального ковша після закінчення розливки плавки	Б34
		Здатність виконувати розігрів занурювальних стаканів	Б35
		Здатність виконувати розігрів проміжних ковшів на станції розігріву	Б36
		Здатність перевіряти працездатність маніпулятора для захисту від вторинного окислення	Б37
		Здатність перевіряти стан футерування аварійних ємностей та проводити їх очищення від металу та шлаку	Б38
<b>В</b>	Управління технологічним процесом розливання сталі у виливниці	Здатність проводити налаштування і налагодження основного і допоміжного обладнання для ведення технологічного процесу розливання сталі у виливниці	В1
		Здатність управляти шибєрним механізмом (стопорним механізмом) стальковша при розливанні сталі	В2
		Здатність контролювати час заповнення металом виливниць	В3
		Здатність подавати команди машиністу розливного крана	В4
		Здатність корегувати швидкість розливання металу у виливниці	В5
		Здатність вимірювати висоту рівня металу в виливницях	В6
		Здатність дотримуватися часу витримки складів зі злитками на дільниці	В7
		Здатність застосовувати суміші для захисту дзеркала металу у виливницях залежно від марки сталі та способу розливання	В8
		Здатність управляти технологічним процесом розкислення металу у виливниці	В9



		Здатність центрувати струмінь	B10
		Здатність очищати стакан-колектор та омивати сталевий отвір у ковші киснем	B11
		Здатність оцінювати ступінь розкислення злитка	B12
<b>Г</b>	<b>Управління технологічним процесом розливання сталі на МБЛЗ</b>	Здатність виконувати запуск МБЛЗ	Г1
		Здатність керувати механізмом підйому та переміщення проміжного ковша	Г2
		Здатність керувати сталерозливальним стендом	Г3
		Здатність керувати маніпулятором для під'єднання/від'єднання вогнетривкої труби до стакан-колектора	Г4
		Здатність виконувати центрування занурювальних стаканів відносно стінок кристалізатору	Г5
		Здатність контролювати заглиблення занурювального стакану в кристалізатор	Г6
		Здатність виконувати пропалювання ковшового стакану киснем, якщо при відкритті шиберного затвору не пішов метал	Г7
		Здатність заповнювати і підтримувати заданий рівень металу в промковші за допомогою шиберного затвору	Г8
		Здатність заповнювати із регламентованою швидкістю і підтримувати заданий рівень металу в кристалізаторі	Г9
		Здатність подавати команду оператору машини безперервного розливання металу на старт роликового полотна та зміну швидкості в залежності від технологічних операцій, що виконуються	Г10
		Здатність виконувати підбір шлакоутворюючих сумішей для подачі в кристалізатор в залежності від сортаменту сталі, що розливається та технологічних особливостей обладнання	Г11





		Здатність вести технологічний процес розливання сталі та регулювати швидкість розливання	Г12
		Здатність виконувати подачу шлакоутворюючих сумішей в кристалізатор рівномірно по всьому периметру не допускаючи оголення металу	Г13
		Здатність виробляти утеплення металу в проміжному ковші за допомогою своєчасної та рівномірної присадки на дзеркало теплоізолюючих сумішей та слідкувати за відсутністю охолодей та рідкорухливістю шару теплоізолюючих сумішей і шлаку в проміжному ковші	Г14
		Здатність здійснювати захист від вторинного окислення дзеркала металу в кристалізаторі за допомогою безперервної та рівномірної подачі ШУС, рідкого мастила, аргону в залежності від технологічних особливостей виробництва	Г15
		Здатність здійснювати захист від вторинного окислення металу на дільниці сталерозливний ківш-проміжний ківш	Г16
		Здатність здійснювати контроль стану меніска та наявності шлакового гарнісажу в кристалізаторі	Г17
		Здатність виконувати контроль стану занурювального стакану	Г18
		Здатність виконувати заміну занурювального стакану	Г19
		Здатність виконувати контроль пропускної спроможності металопроводки	Г20
		Здатність виконувати очистку внутрішньої поверхні стакану дозатору киснем	Г21
		Здатність видаляти шлак та шлакоутворюючі суміші із кристалізатору в разі необхідності	Г22



		Здатність виконувати очистку внутрішньої поверхні вогнетривкої труби для захисту від вторинного окислення за допомогою кисню, контролювати стан та виконувати заміну при необхідності	Г23
		Здатність здійснювати перевірку на підвисання в кристалізаторі	Г24
		Здатність контролювати заглиблення вогнетривкої труби в метал	Г25
		Здатність здійснювати контроль рівня шлаку в проміжному ковші	Г26
		Здатність здійснювати контроль стану стопорів-моноблоків протягом серії плавок	Г27
		Здатність мінімізувати потрапляння шлаку в проміжний ковш зі стальковша	Г28
		Здатність виконувати скачування шлаку із проміжного ковша в аварійну ємність	Г29
		Здатність здійснювати контроль стану футеровки і сталевого кожуха проміжного ковша протягом розливання	Г30
		Здатність виконувати роботи по забезпеченню технологічної операції по заміні проміжного ковша	Г31
		Здатність виконувати роботи по закінченню розливання серії плавок на МБЛЗ	Г32
		Здатність забезпечити нормативний залишок металу в проміжному ковші після завершення розливання сталі або зміні проміжного ковша	Г33
Г	Контролювання якості продукції, що випускається	Здатність проводити відбір проб на хімічний аналіз із струменя металу при розливанні зі стальковша у виливниці	Г1
		Здатність проводити своєчасний відбір проб на хімічний аналіз із проміжного ковша та кристалізатору згідно нормативної документації	Г2





		Здатність проводити своєчасне вимірювання температури згідно нормативної документації	Г3
		Здатність проводити своєчасне вимірювання водню, кисню, азоту в сталі згідно нормативної документації	Г4
		Здатність виявляти та усувати дефекти, що виникають при розливанні злитків	Г5
		Здатність контролювати якість слябів і злитків, відповідно до чинної нормативної документації	Г6
		Здатність регулювати кількість введеного алюмінієвого дробу	Г7
		Здатність контролювати якість шлакоутворюючих та теплоізолюючих сумішей	Г8
		Здатність контролювати якість захисних труб від вторинного окислення та занурювальних стаканів	Г9
		Здатність контролювати об'єм, тиск та зворотній тиск аргону, що подається на обладнання МБЛЗ для захисту від вторинного окислення	Г10
Д	Технічне обслуговування та планово-попереджувальні ремонти обладнання при розливанні сталі в виливниці	Здатність видаляти охолодь з шиберного затвору сталерозливального ковша	Д1
		Здатність видаляти охолодь на стакані колекторі киснем	Д2
		Здатність виконувати порізку та відгрузку шлакометалевих охолодей, металу та скрапу	Д3
		Здатність очищати від забруднень, шлаку і металу ділянку управління шиберним затвором і приводного механізму	Д4
Є	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Є1



		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Є2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Є3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Є4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Є5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	Є6
<b>Е</b>	Технічне обслуговування та планово-попереджувальні ремонти обладнання при розливанні сталі на машині безперервного лиття заготовок	Здатність видаляти охолодь з шиберного затвору сталерозливального ковша	Е1
		Здатність обрізати охолодь з кришки і стопору проміжного ковша	Е2
		Здатність очищати від забруднень, шлаку і металу ділянку управління шиберним затвором і приводного механізму	Е3
		Здатність оглядати на відсутність механічних пошкоджень підйомно-поворотний стенд (поворотну консоль)	Е4
		Здатність очищати, обдувати поверхню підйомно-поворотного стенду (поворотну консоль) від забруднень, шлаку та металу	Е5
		Здатність очищати, обдувати поверхню візків для переміщення проміжних ковшів (поворотну консоль) від забруднень, шлаку та металу	Е6





	Здатність оглядати на відсутність механічних пошкоджень візків для переміщення проміжних ковшів	E7
	Здатність оглядати кристалізатор на наявність протікань і пошкоджень	E8
	Здатність оглядати на відсутність механічних пошкоджень кришок укриття сталерозливальних ковшів	E9
	Здатність оглядати на відсутність механічних пошкоджень шлакові чаші та стенди, лафети шлакових чаш	E10
	Здатність оглядати на відсутність механічних пошкоджень та допускати до роботи траверси для заміни шлакових чаш, проміжних ковшів, аварійних ємностей і т.д.	E11
	Здатність виконувати огляд цілісності футеровки та металоконструкцій аварійних ємностей, переливних та зливних жолобів	E12
	Здатність очищати від забруднень, шлаку і металу маніпулятор вогнетривкої труби	E13
	Здатність очищати від шлаку і металу притискний механізм	E14
	Здатність демонтувати та встановлювати вилку або кільце маніпулятора вогнетривкої труби	E15
	Здатність перевіряти цілісність шланг на подачу кисню, природного газу, аргону, повітря	E16
	Здатність перевіряти відсутність витікання на газових і повітряних вентилях	E17
	Здатність виконувати порізку та відвантаження шлакометалевих охолодей, металу та скрапу	E18
	Здатність демонтувати вогнетриви з обладнання та робочої площадки МБЛЗ	E19
	Здатність кантувати аварійні ємності	E20



<b>Ж</b>	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Негайно повідомити безпосереднього керівника, здійснити виклик екстреної медичної допомоги або повідомити про виявлену людину у невідкладному стані та про місце події працівників найближчого закладу охорони здоров'я чи будь-яку особу, яка може надати медичну допомогу та знаходиться поблизу місця події	Ж1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії в разі наявності посвідчення про підготовку з надання домедичної допомоги	Ж2
		Здатність припинити дію вражаючого фактору на людину	Ж3
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Ж4
<b>З</b>	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	31
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	32

**6. Опис трудових функцій (трудові функції; предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструмент (за потреби); професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій), знання, уміння та навички)**

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<b>А</b> Проведення підготовчих робіт для ведення технологічного процесу розливання	<b>А.1.</b> <b>А.2.</b> <b>А.3.</b> <b>А.4.</b> <b>А.5.</b> <b>А.6.</b> <b>А.7.</b> <b>А.8.</b>	Устаткування в цехах підприємства; інструменти прилади й пристосування; засоби захисту; електромостовий	<b>А.3.1.</b> Порядок приймання і здавання зміни <b>А.3.2.</b> Вимоги до організації робочого місця і безпечної роботи у відділенні	<b>А.У.1.</b> Передавати або приймати при прийманні-здаванні зміни інформацію про стан устаткування, про несправності, що мали місце протягом зміни, і заходи, вжиті щодо їх усунення <b>А.У.2.</b> Організовувати





сталі у виливниці	<p><b>A.9.</b> <b>A.10.</b> <b>A.11.</b> <b>A.12.</b> <b>A.13.</b> <b>A.14.</b> <b>A.15.</b> <b>A.16.</b> <b>A.17.</b> <b>A.18.</b> <b>A.19.</b></p>	<p>кран і вантажопідйомні механізми, приладдя і пристрої (траверса, вантажозахватні пристрої, стенди для шлакових чаш, навісні бункера для присадки алюмінію, стенди для зважування залишків сталі і шлаку, стенди для установки шибєрних затворів, стенди для сушіння стальковшів, кришки стальковшів); технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб металу, дерев'яний гребок, скребки для видалення шлаку, металеві бирки для маркування злитків, мірні кружки для алюмінієвого дробу, алюмінієвий пруток, лінійка для замірювання висоти злитка, трап, бункер для віддачі алюмінієвого дробу штанги, кисневі трубки, затискачі і гумові шланги, залізничні башмаки та ін.).</p>	<p>розливання сталі; <b>A.3.3.</b> Правила читання технічної документації <b>A.3.2.</b> Виробничу програму на зміну <b>A.3.3.</b> Призначення та порядок ведення журналів приймання-здавання зміни <b>A.3.4.</b> Призначення та порядок ведення журналів огляду вантажопідйомальних пристроїв <b>A.3.5.</b> Ознаки несправності та неналежного режиму роботи устаткування <b>A.3.6.</b> Схеми розташування обладнання <b>A.3.7.</b> Будову принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці <b>A.3.8.</b> Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту <b>A.3.9.</b> Типи виливниць, піддонів для різних марок сталі, вимоги, що надаються до них <b>A.3.10.</b> Склад, властивості вогнетривких матеріалів і сумішей, що застосовуються в розливному відділені <b>A.3.11.</b> Правила охорони праці під час експлуатації</p>	<p>робоче місце <b>A.У.3.</b> Читати технічну документацію <b>A.У.4.</b> Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань <b>A.У.5.</b> Вести записи журналів <b>A.У.6.</b> Виконувати огляд устаткування при прийманні і здаванні зміни <b>A.У.7.</b> Визначати працездатність і стан обладнання, прийнятого по зміні <b>A.У.8.</b> Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника <b>A.У.9.</b> Отримувати або передавати інформацію про стан технологічних режимів розливання плавки (марка сталі, температура, графік розливання, кількість підготовлених складів і матеріалів) <b>A.У.10.</b> Зустрічати тури з шлаковими чашами <b>A.У.11.</b> Встановлювати шлакові чаші на пересувні лафети та стенди шлакових чаш <b>A.У.12.</b> Кантувати шлак зі сталерозливальних ковшів після розливання плавки <b>A.У.13.</b> Оглядати вантажозахоплювальні пристрої <b>A.У.14.</b> Подавати команди машиністу розливного крана та машиністу сталевоза умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку <b>A.У.15.</b> Підготовлювати розливний проліт і майданчики до розливання сталі <b>A.У.16.</b> Прибирати скрап, шлак та сміття в розливному прольоті <b>A.У.17.</b> Користуватися нормативною та технічною документацією при підготовці робочих місць</p>
-------------------	--	---	--	--



			<p>вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання</p> <p><b>A.3.12.</b> Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт</p> <p><b>A.3.13.</b> Основи процесу розливання сталі</p> <p><b>A.3.14.</b> Технологічна інструкція, виробничо-технічні інструкції, тимчасові-технологічні інструкції;</p> <p><b>A.3.15.</b> Наявність і розташування інструментів і приладдя;</p> <p><b>A.3.16.</b> Вимоги до стану обладнання перед початком процесу розливання сталі в виливниці (ковша, шиберного затвору, гідроциліндра, подовжувача для шиберного затвора)</p>	<p><b>A.У.18.</b> Підготувати основне, допоміжне обладнання</p> <p><b>A.У.20.</b> Готувати подані в розливний проліт состави виливниць для розливання плавки з ковшів</p> <p><b>A.У.21.</b> Підготувати технологічний, аварійний інструмент, пробниці, розливні та утеплювальні суміші, допоміжні матеріали, прилади, пристрої для розливання сталі</p> <p><b>A.У.22.</b> Завантажувати у виливниці розливні та утеплювальні суміші</p> <p><b>A.У.23.</b> Обдувати піддони та виливниці, укладати прокладки, використовувати спеціальний технологічний інструмент</p> <p><b>A.У.24.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи</p> <p><b>A.У.25.</b> Перевіряти чистоту, кришки, стендів для шлакових чаш, шлакових чаш, огорожувальної техніки, засобів зв'язку, виробничої сигналізації, блокувань, протипожежних засобів</p> <p><b>A.У.26.</b> Підготувати та перевіряти наявність технологічного, аварійного інструменту, розливних і утеплювальних сумішей, пробовідбірників, допоміжних матеріалів, приладь, пристроїв для розливання сталі</p> <p><b>A.У.27.</b> Очищати воронки, колектори</p> <p><b>A.У.28.</b> Перевіряти справність і заземлення електрообладнання</p> <p><b>A.У.29.</b> Здійснювати підготовку ковша до розливання сталі в виливниці</p> <p><b>A.У.30.</b> Здійснювати підготовку виливниць до розливання,</p>
--	--	--	---	---





				<p>електрообладнання, металокопструкцій, колон розливних майданчиків</p> <p><b>А.У.31.</b> Здійснювати завантаження в виливниці розливних і утеплювальних сумішей</p> <p><b>А.У.32.</b> Здійснювати продування сумішей</p> <p><b>А.У.33.</b> Перевіряти наявність і справність основного, допоміжного обладнання</p> <p><b>А.У. 34.</b> Готувати до розливання і візуально визначати стан виливниць і утеплювальних вставок</p> <p><b>А.У. 35.</b> Перевіряти якість підготовки сталерозливних складів</p> <p><b>А.У.36.</b> Контролювати своєчасну підготовку сталерозливних сумішей і розкислювачів та їх якість</p>
<p><b>Б</b></p> <p>Проведення підготовчих робіт для ведення технологічного процесу розливання сталі на МБЛЗ</p>	<p><b>Б.1.</b></p> <p><b>Б.2.</b></p> <p><b>Б.3.</b></p> <p><b>Б.4.</b></p> <p><b>Б.5.</b></p> <p><b>Б.6.</b></p> <p><b>Б.7.</b></p> <p><b>Б.8.</b></p> <p><b>Б.9.</b></p> <p><b>Б.10.</b></p> <p><b>Б.11.</b></p> <p><b>Б.12.</b></p> <p><b>Б.13.</b></p> <p><b>Б.14.</b></p> <p><b>Б.15.</b></p> <p><b>Б.16.</b></p> <p><b>Б.17.</b></p> <p><b>Б.18.</b></p> <p><b>Б.19.</b></p> <p><b>Б.20.</b></p> <p><b>Б.21.</b></p> <p><b>Б.22.</b></p> <p><b>Б.23.</b></p> <p><b>Б.24.</b></p> <p><b>Б.25.</b></p> <p><b>Б.26.</b></p> <p><b>Б.27.</b></p> <p><b>Б.28.</b></p> <p><b>Б.29.</b></p> <p><b>Б.30.</b></p>	<p>Устаткування в цехах підприємства; інструменти прилади й пристосування; засоби захисту; Електромостовий кран і вантажопідйомні механізми, Обладнання, приладдя, пристрої і допоміжні матеріали (траверса, вантажозахватні пристрої, стенди для шлакових чаш, шлакові чаші, стенди для зважування залишків сталі і шлаку, кришки стальковшів, проміжний ковш, сталерозливальний ковш, устаткування</p>	<p><b>Б.3.1.</b> Порядок приймання і здавання зміни</p> <p><b>Б.3.2.</b> Виробничу програму на зміну</p> <p><b>Б.3.3.</b> Призначення та порядок ведення журналів приймання-здавання зміни</p> <p><b>Б.3.4.</b> Призначення та порядок ведення журналів огляду вантажопідіймальних пристроїв</p> <p><b>Б.3.5.</b> Ознаки несправності та неналежного режиму роботи устаткування</p> <p><b>Б.3.6.</b> Схеми розташування обладнання</p> <p><b>Б.3.7.</b> Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту</p> <p><b>Б.3.8.</b> Правила охорони праці під час експлуатації</p>	<p><b>Б.У.1.</b> Передавати або приймати при прийманні-здаванні зміни інформацію про стан устаткування, про несправності, що мали місце протягом зміни, і заходи, вжиті щодо їх усунення</p> <p><b>Б.У.2.</b> Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань</p> <p><b>Б.У.3.</b> Вести записи журналів</p> <p><b>Б.У.4.</b> Виконувати огляд устаткування при прийманні і здаванні зміни</p> <p><b>Б.У.5.</b> Здатність здійснювати передачу інформації майстру або розливальнику вищої кваліфікації про стан технологічних режимів розливання плавки (марка сталі, температура ліквідуса, перетин кристалізаторів, наявність вогнетривів, блоків для вимірювання вмісту водню, термопар, пробовідбірників та інших матеріалів необхідних для розливання сталі на</p>



	<p><b>Б.31.</b> машини  <b>Б.32.</b> безперервного  <b>Б.33.</b> лиття заготовок:  <b>Б.34.</b> сталерозливальни  <b>Б.35.</b> й стенд, пульт  <b>Б.36.</b> керування  <b>Б.37.</b> сталерозливальни  <b>Б.38.</b> м стендом, візок проміжних ковшів, пульт керування візком проміжних ковшів, майданчики для під'єднання устаткування управління шиберним затвором, маніпулятор для установки захисної труби, притискний механізм, механізм швидкої заміни занурювального стакану, стопорний механізм, шиберний затвор, пневмопошта, приводи стопорного механізму, система захисту від вторинного окислення, станції попереднього розігріву проміжних ковшів і занурювальних стаканів, кристалізатор, затравка, механізм заведення затравок, візок для передачі проміжних ковшів, сталевоз, занурювальний стакан, стакан-дозатор, труба для захисту від</p>	<p>вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання  <b>Б.3.9.</b> Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт  <b>Б.3.10.</b> Необхідну нормативно-технічну документацію, стандартні операційні процеси  <b>Б.3.11.</b> Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на машині безперервного лиття заготовок, сталерозливного ковша, проміжного ковша, шиберного затвору, стопорного механізму, кристалізатора  <b>Б.3.12.</b> Вимоги наданні до технологічного інструменту  <b>Б.3.13.</b> Перелік і місця установки контрольно-вимірювальної, запірної арматури, засобів пожежогасіння та аварійного інструменту  <b>Б.3.14.</b> Склад та властивості вогнетривів, що використовуються для футерування сталерозливних та проміжних ковшів,</p>	<p>цеховому складі  <b>Б.У.6.</b> Визначати працездатність і стан обладнання, прийнятого по зміні  <b>Б.У.7.</b> Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника  <b>Б.У.8.</b> Зустрічати тури з шлаковими чашами  <b>Б.У.9.</b> Встановлювати шлакові чаші на пересувні лафети та стенди шлакових чаш  <b>Б.У.10.</b> Кантувати шлак зі сталерозливальних ковшів після розливання плавки  <b>Б.У.11.</b> Оглядати вантажозахоплювальні пристрої  <b>Б.У.12.</b> Подавати команди машиністу розливного крана та машиністу сталевозу умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку  <b>Б.У.13.</b> Підготовлювати розливний проліт і майданчики до розливання сталі  <b>Б.У.14.</b> Прибирати скрап, шлак та сміття в розливному прольоті  <b>Б.У.15.</b> Організовувати робоче місце  <b>Б.У.16.</b> Користуватися нормативною та технічною документацією при підготовці робочих місць  <b>Б.У.17.</b> Підготовляти основне, допоміжне обладнання  <b>Б.У.18.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи  <b>Б.У.19.</b> Застосовувати засоби індивідуального захисту  <b>Б.У.20.</b> Проводити встановлення проміжного ковша на візок проміжних ковшів  <b>Б.У.21.</b> Проводити встановлення сталерозливального ковша</p>
--	--	---	--





		<p>вторинного окислення, захисна плита, вставка для захисту від вторинного окислення, пробовідбірники, система заміру вмісту водню в металі, система заміру температуру, блоки для заміру вмісту водню, блоки для заміру температури, сталева трубка, шлакоутворюючі суміші, теплоізолюючі суміші, шлакорафінуючі суміші, рогаць для занурювального стакану, маніпулятор занурювального стакану, скребки для видалення шлаку з кристалізатору, пісок, гумові шланги, швидко роз'ємні з'єднання, ручний інструмент, аварійні ємності та переливні жолоба.) ЗІЗ - згідно встановлених норм</p>	<p>кришок сталерозливальних ковшів  <b>Б.3.15.</b> Склад та технологічні особливості використання вогнетривів: стакан-дозаторів, занурювальних стаканів, захисних труб від вторинного окислення, стопорів-моноблоків</p>	<p>на сталерозливальний стенд  <b>Б.У.22.</b> Проводити встановлення та перевірку приводів системи автоматичного підтримання рівня металу в кристалізаторі  <b>Б.У.23.</b> Проводити перевірку системи подачі захисного газу для захисту від вторинного окислення  <b>Б.У.24.</b> Визначити співвідношення стопорів-моноблоків із стаканами-дозаторами  <b>Б.У.25.</b> Проводити перевірку працездатності стопорного механізму  <b>Б.У.26.</b> Проводити перевірку працездатності механізму швидкої заміни  <b>Б.У.27.</b> Проводити перевірку цілісності та чистоти робочого слою футерування проміжного ковша та турбостопа або інших вогнетривів, спрямованих на організацію гідродинаміки в проміжному ковші  <b>Б.У.28.</b> Проводити перевірку працездатності притискового механізму  <b>Б.У.29.</b> Проводити візуальну перевірку цілісності металокопункції візка проміжних ковшів  <b>Б.У.30.</b> Проводити візуальну перевірку цілісності металокопункції сталерозливального стенду.  <b>Б.У.31.</b> Проводити перевірку працездатності пультів керування візків переміщення проміжних ковшів  <b>Б.У.32.</b> Проводити перевірку робочого стану пальників розігріву проміжних ковшів та занурювальних стаканів  <b>Б.У.33.</b> Проводити перевірку стендів для розігріву занурювальних стаканів  <b>Б.У.34.</b> Проводити перевірку працездатності механізму</p>
--	--	--	--	---



				<p>автоматичної подачі шлакоутворюючої суміші</p> <p><b>Б.У.35.</b> Проводити перевірку працездатності маніпулятора для захисту від вторинного окислення</p> <p><b>Б.У.36.</b> Проводити перевірку працездатності системи заміру вмісту газів в сталі, заміру температури</p> <p><b>Б.У.37.</b> Проводити перевірку цілісності футерування аварійних ємностей</p> <p><b>Б.У.38.</b> Проводити перевірку пультів керування сталерозливальним стендом.</p> <p><b>Б.У.39.</b> Проводити перевірку циліндра шибєрного затвору та кнопкової підвіски</p> <p><b>Б.У.40.</b> Проводити перевірку системи аварійного закривання шибєрного затвору та аварійного розвороту сталерозливального стенду</p> <p><b>Б.У.41.</b> Проводити розігрів проміжних ковшів та занурювальних стаканів.</p> <p><b>Б.У.42.</b> Проводити заведення затравки та змащування кристалізатора</p> <p><b>Б.У.43.</b> Проводити огляд металокопструкцій пневмопошти</p> <p><b>Б.У.44.</b> Проводити герметизацію проміжків між затравкою і кристалізатором</p>
<p><b>В</b> Управління технологічним процесом розливання сталі у виливниці</p>	<p><b>В.1.</b> <b>В.2.</b> <b>В.3.</b> <b>В.4.</b> <b>В.5.</b> <b>В.6.</b> <b>В.7.</b> <b>В.8.</b> <b>В.9.</b> <b>В.10.</b> <b>В.11.</b> <b>В.12.</b></p>	<p>Технологічне обладнання (сталковш, шибєрний затвор, приводний механізм, стакан-колектор, сифона проводка, огороджувальна техніка, засоби зв'язку, пневмопошта та інше); склад з виливницями, шлакові чаші, електромостовий кран, сталевіз,</p>	<p><b>В.3.1.</b> Необхідну нормативно-технічну документацію, стандартні операційні процеси</p> <p><b>В.3.2.</b> Склад і властивості вогнетривких матеріалів, сумішей, що використовуються в розливному відділені</p> <p><b>В.3.3.</b> Виробничу програму на зміну</p> <p><b>В.3.4.</b> Організацію</p>	<p><b>В.У.1.</b> Застосовувати засоби індивідуального захисту</p> <p><b>В.У.2.</b> Забезпечувати центрування осі стакана сталерозливного ковша з віссю</p> <p><b>В.У.3.</b> Вести технологічний процес розливання сталі згідно з технологічною інструкцією</p> <p><b>В.У.4.</b> Вибирати швидкість наповнення виливниць залежно від марки сталі, яка розливається</p> <p><b>В.У.5.</b> Визначити способи захисту від окислення сталі в залежності від її марки</p>





		<p>вантажопідіймальні механізми, технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб металу, кисневі трубки, затискачі і гумові шланги, залізничні башмаки та інше); ручний інструмент. ЗІЗ - згідно встановлених норм</p>	<p>безпечної роботи у відділені  <b>В.3.5.</b> Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці  <b>В.3.6.</b> Основи процесу розливання сталі у виливниці  <b>В.3.7.</b> Хімічні та фізичні властивості сталі, що розливається  <b>В.3.8.</b> Діапазон допустимих відхилень від контрольованого технологічного параметру, який визначається вимогами технологічних інструкцій  <b>В.3.9.</b> Особливості кристалізації злитків залежно від їх марочного асортименту і технологічних параметрів розливання сталі в виливниці  <b>В.3.10.</b> Програмне забезпечення автоматичних систем управління процесом розливання сталі  <b>В.3.11.</b> Схеми розташування обладнання  <b>В.3.12.</b> Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту  <b>В.3.13.</b> Наявність та розташування інструментів і</p>	<p><b>В.У.6.</b> Омивати охолодь з шибера сталерозливного ковша  <b>В.У.7.</b> Дотримуватись правил використання кисню  <b>В.У.8.</b> Подавати команди машиністу тепловоза і крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку  <b>В.У.9.</b> Здійснювати розливання сталі сифоном  <b>В.У.10.</b> Здійснювати розлив киплячої сталі  <b>В.У.11.</b> Здійснювати хімічне закупорювання злитків киплячої сталі  <b>В.У.12.</b> Здійснювати розлив напівспокійної сталі, розкисленої в ковші  <b>В.У.13.</b> Здійснювати розлив спокійної вуглецевої і низьколегованої сталі  <b>В.У.14.</b> Проводити заміри окисленої сталі  <b>В.У.15.</b> Налаштовувати обладнання перед початком процесу розливання сталі в виливниці (ковша, шиберного затвора, кисневого списа)  <b>В.У.16.</b> Виконувати замір температури і окислення сталі в процесі розливання  <b>В.У.17.</b> Здійснювати центрування ковша над воронкою  <b>В.У.18.</b> Здійснювати перевірку гальм мостового крана перед підйомом плавки  <b>В.У.19.</b> Управляти шиберним механізмом сталековша при розливанні сталі  <b>В.У.20.</b> Вимірювати висоту рівня металу в виливниці  <b>В.У.21.</b> Застосовувати суміші для захисту дзеркала металу в виливниці залежно від марки сталі і способу розливання  <b>В.У.22.</b> Омивати киснем настилу з шибера сталековша</p>
--	--	---	---	---



			<p>пристосувань</p> <p><b>В.3.14.</b> Типи виливниць, піддонів для різних марок сталі, вимоги, що пред'являються до них</p> <p><b>В.3.15.</b> Бали розкислення злитків</p> <p><b>В.3.16.</b> Порядок центрування склянки-колектору щодо воронки сифонної проводки</p> <p><b>В.3.17.</b> Порядок вирівнювання рівня металу в виливницях.</p> <p><b>В.3.18.</b> Порядок проведення замірів температури і окислення сталі</p>	<p><b>В.У.23.</b> Завантажувати у виливниці брикети ОК-4</p> <p><b>В.У.24.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи</p> <p><b>В.У.25.</b> Дотримуватись часу витримки сумішей зі злитками на блоці</p> <p><b>В.У.26.</b> Керувати гідравлікою шибєрного затвору</p> <p><b>В.У.27.</b> Коригувати швидкість розливання металу у виливниці</p> <p><b>В.У.28.</b> Оцінювати ступінь розкислення злитка</p>
<p><b>Г</b> Управління технологічним процесом розливання сталі на МБЛЗ</p>	<p><b>Г.1.</b> <b>Г.2.</b> <b>Г.3.</b> <b>Г.4.</b> <b>Г.5.</b> <b>Г.6.</b> <b>Г.7.</b> <b>Г.8.</b> <b>Г.9.</b> <b>Г.10.</b> <b>Г.11.</b> <b>Г.12.</b> <b>Г.13.</b> <b>Г.14.</b> <b>Г.15.</b> <b>Г.16.</b> <b>Г.17.</b> <b>Г.18.</b> <b>Г.19.</b> <b>Г.20.</b> <b>Г.21.</b> <b>Г.22.</b> <b>Г.23.</b> <b>Г.24.</b> <b>Г.25.</b> <b>Г.26.</b> <b>Г.27.</b> <b>Г.28.</b> <b>Г.29.</b> <b>Г.30.</b></p>	<p>Устаткування в цехах підприємства; інструменти; прилади й пристосування; засоби захисту. Електромостовий кран і вантажопідйомні механізми, обладнання, приладдя, пристрої і допоміжні матеріали (траверса, вантажозахватні пристрої, стенди для шлакових чаш, шлакові чаші, стенди для зважування залишків сталі і шлаку, кришки сталюковшів, проміжний ковш, сталерозливальний ковш, устаткування</p>	<p><b>Г.3.1.</b> Виробничу програму на зміну</p> <p><b>Г.3.2.</b> Необхідну нормативно-технічну документацію, технологічні інструкції, стандартні операційні процеси</p> <p><b>Г.3.3.</b> Конструкцію і принципи безпечної експлуатації обладнання, яке задіяно в розливанні сталі, технологічні комунікації, приладів і механізмів, програмне забезпечення автоматичних систем управління процесом розливання сталі</p> <p><b>Г.3.4.</b> Схеми розташування</p>	<p><b>Г.У.1.</b> Вести технологічний процес розливання сталі та регулювати температурно-швидкісний режим згідно з технологічною інструкцією</p> <p><b>Г.У.2.</b> Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи</p> <p><b>Г.У.3.</b> Встановлювати візок проміжних ковшів в робочу позицію</p> <p><b>Г.У.4.</b> Встановлювати занурювальні стакани із регламентованим заглибленням у кристалізатор</p> <p><b>Г.У.5.</b> Центрувати проміжний ковш та занурювальні стакани відносно стінок кристалізатору</p> <p><b>Г.У.6.</b> Під'єднувати систему подачі аргону для захисту від вторинного окислення</p> <p><b>Г.У.7.</b> Налаштовувати систему автоматичного підтримання рівня металу в кристалізаторі</p> <p><b>Г.У.8.</b> Розвертати сталерозливальний стенд з</p>





	<p><b>Г.31.</b> <b>Г.32.</b> <b>Г.33.</b></p>	<p>машини безперервного лиття заготовок: сталерозливальний стенд, пульт керування сталерозливальним стендом, візок проміжних ковшів, пульт керування візком проміжних ковшів, майданчики для під'єднання устаткування управління шибєрним затвором, маніпулятор для установки захисної труби, притискний механізм, механізм швидкої заміни занурювального стакану, стопорний механізм, шибєрний затвор, пневмопошта, приводи стопорного механізму, система захисту від вторинного окислення, станції попереднього розігріву проміжних ковшів і занурювальних стаканів, кристалізатор, затравка, механізм заведення затравок, візок для передачі проміжних ковшів, сталевоз, занурювальний стакан, стакан-дозатор, стопор-могоблок, труба</p>	<p>обладнання</p> <p><b>Г.3.5.</b> Виробничо-технічні інструкції та обладнання, що відноситься до обслуговування вузлів і механізмів машини безперервного лиття заготівки</p> <p><b>Г.3.6.</b> Діапазон допустимих відхілень від контрольованого технологічного параметра, що визначається технологічними інструкціями</p> <p><b>Г.3.7.</b> Склад, властивості вогнетривів, сумішей і матеріалів, що застосовуються в розливному відділені</p> <p><b>Г.3.8.</b> Вплив температури і хімічного складу сталі на стійкість вогнетривів</p> <p><b>Г.3.9.</b> Причини виробничих неполадок та міри їх попередження</p> <p><b>Г.3.10.</b> Основи кристалізації слябів</p> <p><b>Г.3.11.</b> Внутрішні та зовнішні дефекти заготівки, причини утворення та необхідні технологічні міри по їх усуненню</p> <p><b>Г.3.12.</b> Норми витрат на матеріали, які використовуються</p> <p><b>Г.3.13.</b> Правила з охорони праці</p> <p><b>Г.3.14.</b> План ліквідації аварійних ситуацій</p>	<p>резервного положення в робоче та центрувати сталерозливний ковш відносно проміжного ковша</p> <p><b>Г.У.9.</b> Керувати маніпулятором для захисту струї металу від вторинного окислення для під'єднання захисної труби до стакан-колектору сталерозливного ковша</p> <p><b>Г.У.10.</b> Використовувати кисень для пропалення ковшового стакану сталерозливального ковша у разі не надходження металу в проміжний ковш при відкритому шибєрному затворі</p> <p><b>Г.У.11.</b> Керувати роботою шибєрного затвору сталерозливного ковша</p> <p><b>Г.У.12.</b> Подавати команду на початок наповнення кристалізаторів в залежності від маси металу в проміжному ковші</p> <p><b>Г.У.13.</b> Виконувати наповнення кристалізатору, пуск рівчака та вихід на робочу швидкість згідно з вимог технологічних інструкцій</p> <p><b>Г.У.14.</b> Виконувати подачу рафінуючих та теплоізолюючих сумішей в проміжний ковш згідно з нормами витрат та слідкувати за рухливістю шару теплоізолюючої суміші та відсутності шлакометалевих охолодей</p> <p><b>Г.У.15.</b> Виконувати своєчасну подачу шлакоутворюючих сумішей в кристалізатор згідно технологічних інструкцій та слідкувати за їх роботою, відсутністю комкування, грубого гарнісажу, шлакометалевих охолодей на поверхні меніску та інших ознак неналежної роботи шлакоутворюючих сумішей</p>
--	---	--	---	--



	<p>для захисту від вторинного окислення, захисна плита, вставка для захисту від вторинного окислення, пробовідбірники, система заміру вмісту водню в металі, система заміру температуру, блоки для заміру вмісту водню, блоки для заміру температури, сталева трубка, шлакоутворюючі суміші, теплоізолюючі суміші, шлакоррафінуючі суміші, рогаць для занурювального стакану, маніпулятор занурювального стакану, скребки для видалення шлаку з кристалізатору, пісок, гумові шланги, швидко роз'ємні з'єднання, ручний інструмент, аварійні ємності та переливні жолоба.) ЗІЗ - згідно встановлених норм</p>		<p><b>Г.У.16.</b> Не допускати оголення металу в проміжному ковші  <b>Г.У.17.</b> Не допускати оголення та барботажа металу в кристалізаторі  <b>Г.У.18.</b> Виконувати налаштування системи автоматичної подачі шлакоутворюючих сумішей  <b>Г.У.19.</b> Підтримувати рівень металу в проміжному ковші згідно технологічних інструкцій  <b>Г.У.20.</b> Виконувати видалення охолоді киснем з внутрішньої поверхні захисної труби при переході з плавки на плавку  <b>Г.У.21.</b> Виконувати видалення охолоді та неметалевих включень киснем з внутрішньої поверхні стакан-дозатора  <b>Г.У.22.</b> Вміти розпізнавати потрапляння шлаку з проміжного ковша в кристалізатор  <b>Г.У.23.</b> Виконувати видалення шлаку та шлакоутворюючої суміші з кристалізатору у випадках визначених технологічною інструкцією  <b>Г.У.24.</b> Виконувати скачування шлаку з проміжного ковша в аварійну ємність у разі надлишкового потрапляння із сталерозливного ковша  <b>Г.У.25.</b> Забезпечити працездатність стопору та стопорного механізму під час розливання сталі  <b>Г.У.26.</b> Забезпечити своєчасну заміну занурювального стакану  <b>Г.У.27.</b> Забезпечити своєчасне визначення підвисання скоринки в кристалізаторі та вжити дій для недопущення прориву скоринки металу  <b>Г.У.28.</b> Виконувати</p>
--	---	--	--





				технологічну операцію по заміні проміжного ковша <b>Г.У.29.</b> Виконувати вивід МБЛЗ з експлуатації <b>Г.У.30.</b> Забезпечувати відсутність рідкого металу при виводі "хвоста" слябу з кристалізатору
<b>Г</b> Контролюван ня якості продукції, що випускається	<b>Г.1.</b> <b>Г.2.</b> <b>Г.3.</b> <b>Г.4.</b> <b>Г.5.</b> <b>Г.6.</b> <b>Г.7.</b> <b>Г.8.</b> <b>Г.9.</b> <b>Г.10.</b>	Сталерозливальни й ковш, проміжний ковш, виливниці, алюмінієвий дріб і пруток, бункер для видачі алюмінієвого дробу, мірні кружки для алюмінієвого дробу, пробовідбірни ки, ложки і пробниці для відбору проб металу, блоки для заміру температури металу, блоки для заміру водню в металі, гумові шланги, ежекторна труба, стандарти підприємства, специфікації на замовлення для товарних слябів і злитків	<b>Г.3.1.</b> Методи і технології відбору проб для визначення хімічного складу сталі <b>Г.3.2.</b> Вимоги до якості сталі, яку розливають <b>Г.3.3.</b> Вимоги до якості готової продукції <b>Г.3.4.</b> Вимоги до ступеня розкислення злитка <b>Г.3.5.</b> Основи кристалізації злитків та слябів, їх дефекти <b>Г.3.6.</b> Вплив технологічних параметрів на якість металу, їх дефекти та причини утворення <b>Г.3.7.</b> Принцип роботи пристрою для заміру температури <b>Г.3.8.</b> Принцип роботи пристрою для заміру рівня водню <b>Г.3.9.</b> Хімічний склад та сортамент використання шлакоутворю ючих сумішей при розливанні сталі сифоном <b>Г.3.10.</b> Правила приймання, маркування, упаковки, транспортування і зберігання	<b>Г.У.1.</b> Володіти способами відбору проб сталі на хімічний аналіз з-під струміння, з проміжного ковша та з кристалізатору <b>Г.У.2.</b> Робити вимірювання масової частки водню (та інших газів) у сталі <b>Г.У.3.</b> Розраховувати температуру ліквідуса <b>Г.У.4.</b> Робити вимірювання температури <b>Г.У.5.</b> Контролювати вологість та хімічний склад шлакоутворюючих сумішей <b>Г.У.6.</b> Попереджати вторинне окислення сталі <b>Г.У.7.</b> Контролювати нормовану стійкість вогнетривких виробів <b>Г.У.8.</b> Проводити корегування витрати алюмінієвого дробу і прутка <b>Г.У.9.</b> Контролювати дотримання технологічних параметрів розливання на якість заготовки (злитків), їх дефекти і причини утворення <b>Г.У.10.</b> Контролювати дотримання швидкості розливання при розливанні сталі сифоном <b>Г.У.11.</b> Здійснювати приймання, маркування, упаковку, транспортування і зберігання металопродукції <b>Г.У.12.</b> Використовувати довідник по якості, базу відхилень за якістю <b>Г.У.13.</b> Проводити відбір проб на хімічний аналіз з струменя металу при розливанні сталі <b>Г.У.14.</b> Здійснювати відбір додаткових проб



			<p>металопродукції</p> <p><b>Г.3.11.</b> Вимоги до пробників</p> <p><b>Г.3.12.</b> Вплив швидкості розливання сталі на якість металу</p> <p><b>Г.3.13.</b> Вплив різних матеріалів для захисту від окислення сталі й змащення виливниць на якість злитків</p> <p><b>Г.3.14.</b> Основні якісні показники злитків</p> <p><b>Г.3.15.</b> Вплив технологічних параметрів розливання на якість, їх дефекти і причини утворення</p> <p><b>Г.3.16.</b> Основні дефекти сляба і злитка</p> <p><b>Г.3.17.</b> Методи усунення дефектів і вад злитка</p> <p><b>Г.3.18.</b> Бали розкислення і наслідки при отриманні злитків незадовільного розкислення</p> <p><b>Г.3.19.</b> Ключові параметри технології і обладнання</p> <p><b>Г.3.20</b> Профілактику виникнення дефектів при розливанні злитків</p>	<p><b>Г.У.15.</b> Виявляти і усувати дефекти, що виникають при розливанні злитків</p> <p><b>Г.У.16.</b> Виконувати заходи по профілактиці виникнення дефектів при розливанні злитків</p> <p><b>Г.У.17.</b> Контролювати якість злитків, відповідно до стандарту підприємства або специфікації на замовлення для товарних слябів</p> <p><b>Г.У.18.</b> Регулювати кількість введеної алюмінієвої дробі</p> <p><b>Г.У.19.</b> Проводити виміри температури і окислення сталі</p> <p><b>Г.У.20.</b> Проводити коригування витрат алюмінієвої дробі і прутка</p>
<p><b>Д.</b> Технічне обслуговування та планово-попереджувальні ремонти обладнання при</p>	<p><b>Д.1.</b> <b>Д.2.</b> <b>Д.3.</b> <b>Д.4.</b></p>	<p>Стальковщ, стакан колектор, ділянка управління шибєрним затвором, шибєрний затвор і привідний механізм, лопата, мітла, кисневі</p>	<p><b>Д.З.1.</b> Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі у виливниці</p>	<p><b>Д.У.1.</b> Видаляти охолодь, очищати від забруднень шлаку і металу шибєрний затвор сталерозливного ковша</p> <p><b>Д.У.2.</b> Видаляти охолодь на стакані колекторі киснем, промивати канал стакану киснем</p>





розливанні сталі в виливниці		трубки, затискачі, гумові шланги.	<p><b>Д.3.2.</b> Правила безпечного проведення, технічного обслуговування і ремонту устаткування, що експлуатується</p> <p><b>Д.3.3.</b> Вимоги, які пред'являються до технологічного інструменту</p> <p><b>Д.3.4.</b> Необхідну нормативно-технічну документацію, стандартні операційні процеси при ремонтних роботах</p> <p><b>Д.3.5.</b> Систему змащення обладнання;</p> <p><b>Д.3.6.</b> Регламенти роботи відділу технічної діагностики та моніторингу стану обладнання;</p> <p><b>Д.3.7.</b> Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості допоміжного обладнання для розливання сталі</p> <p><b>Д.3.8.</b> Наявність і розташування контрольно-виміральної апаратури, інструментів та приладдя</p> <p><b>Д.3.9.</b> Розташування обладнання, що обслуговується на дільниці</p>	<p><b>Д.У.3.</b> Очищати від забруднень, шлаку, металу і оглядати на відсутність механічних пошкоджень ділянку управління шиберним затвором</p> <p><b>Д.У.4.</b> Використовувати нормативно-технічну документацію, стандартні операційні процеси при ремонтних роботах</p> <p><b>Д.У.5.</b> Використовувати систему змащення обладнання</p> <p><b>Д.У.6.</b> Використовувати регламенти роботи відділу технічної діагностики та моніторингу стану обладнання</p> <p><b>Д.У.7.</b> Проводити роботи по ремонту обладнання, його профілактичного огляду відповідно до основних вимог нормативно-технічної документації</p> <p><b>Д.У.8.</b> Ламати футерування сталековша</p> <p><b>Д.У.9.</b> Очищати, встановлювати, кантувати, готувати під футерування, оглядати на відсутність механічних пошкоджень сталековша</p> <p><b>Д.У.10.</b> Очищати від шлаку і сміття, оглядати на відсутність механічних пошкоджень стенд для ломки сталековшів</p> <p><b>Д.У.11.</b> Прибирати забруднення і відходи виробництва, оглядати металоконструкції на предмет деформації і розривів</p> <p><b>Д.У.12.</b> Контролювати цілісність газового пальника для сушки ківшів</p> <p><b>Д.У.13.</b> Очищати сталековш від залишків металу і шлаку</p> <p><b>Д.У.14.</b> Оглядати на відсутність механічних пошкоджень подовжувача і гідроциліндра шиберного затвора</p>
------------------------------	--	-----------------------------------	--	--



				<b>Д.У.15.</b> Здійснювати підготовку шибєрного затвору після плавки
<b>Є</b> Дотримання норм та правил охорони праці	<b>Є.1.</b> <b>Є.2.</b> <b>Є.3.</b> <b>Є.4.</b> <b>Є.5.</b> <b>Є.6.</b>	Засоби індивідуального захисту, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння	<b>Є.3.1.</b> Вимоги державних законодавчих актів та внутрішніх інструкцій з охорони праці <b>Є.3.2.</b> Вимоги положень нарядної системи <b>Є.3.3.</b> ПЛАС <b>Є.3.4.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку <b>Є.3.5.</b> Положення колективного договору підприємства <b>Є.3.6.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту <b>Є.3.7.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до розливальника сталі (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт, під час завершення робіт, основні небезпечні та шкідливі фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця <b>Є.3.8.</b> Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння	<b>Є.У.1.</b> Виконувати вимоги нормативно-правових актів, інструкцій, положень, стандартів за професією та видами робіт <b>Є.У.2.</b> Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку <b>Є.У.3.</b> Виконувати правила положення колективного договору
<b>Е</b> Технічне обслуговуван	<b>Е.1.</b> <b>Е.2.</b> <b>Е.3.</b>	Сталековш; стакан-колектор; ділянка	<b>Е.3.1.</b> Будову, принцип роботи, правила технічної	<b>Е.У.1.</b> Видаляти охолодь, очищати від забруднень шлаку і металу шибєрний





<p>ня та планово-попереджувальні ремонти обладнання при розливанні сталі на машині безперервно о лиття заготовок</p>	<p><b>Е.4.</b> <b>Е.5.</b> <b>Е.6.</b> <b>Е.7.</b> <b>Е.8.</b> <b>Е.9.</b> <b>Е.10.</b> <b>Е.11.</b> <b>Е.12.</b> <b>Е.13.</b> <b>Е.14.</b> <b>Е.15.</b> <b>Е.16.</b> <b>Е.17.</b> <b>Е.18.</b> <b>Е.19.</b> <b>Е.20.</b></p>	<p>управління шибєрним затвором; шибєрний затвор і приводний механізм; скребок для видалення шлаку; мітла, лопата; кисневі трубки; затискачі; гумові шланги; Засоби індивідуального захисту, засоби колективного захисту</p>	<p>експлуатації та конструктивні особливості обладнання для розливання сталі на машині безперервного лиття заготовок, сталєрозливного ковша, проміжного ковша, шибєрного затвору, стопорного механізму, кристалізатора <b>Е.3.2.</b> Правила безпечного проведення, технічного обслуговування, ремонту, прибирання устаткування, що експлуатується <b>Е.3.3.</b> Бракувальні ознаки металокопструкцій обладнання та пристосувань <b>Е.3.4.</b> Технологічні карти <b>Е.3.5.</b> Організацію безпечної роботи у відділені</p>	<p>затвор сталєрозливного ковша <b>Е.У.2.</b> Обрізати охолодє з кришки і стопору проміжного ковша, очищати від металу та шлаку притискний механізм проміжного ковша, контролювати роботу притиску, цілісність регулювальної гайки, штоку і пружини <b>Е.У.3.</b> Очищати від забруднєнь, шлаку, металу і оглядати на відсутність механічних пошкоджєнь ділянку управління шибєрним затвором і маніпулятором <b>Е.У.4.</b> Очищати від залишків металу, шлаку і оглядати на відсутність механічних пошкоджєнь маніпулятор захисної труби, демонтувати і встановлювати вилку або кільце маніпулятора, контролювати надійність кріплення. <b>Е.У.5.</b> Оглядати на відсутність механічних пошкоджєнь підйомно-поворотний стєнд та візки для переміщення проміжних ковшів <b>Е.У.6.</b> Очищати, обдувати поверхню підйомно-поворотного стєнду (поворотну консоль) та візків для переміщення проміжних ковшів від забруднєнь, шлаку та металу <b>Е.У.7.</b> Оглядати кристалізатор на наявність протікань і пошкоджєнь <b>Е.У.8.</b> Оглядати на відсутність механічних пошкоджєнь кришок укриття сталєрозливальних ковшів <b>Е.У.9.</b> Оглядати на відсутність механічних пошкоджєнь шлакові чаші та стєнди, лафєти шлакових чаш</p>
--	---	--	--	--



				<p><b>Е.У.10.</b> Оглядати на відсутність механічних пошкоджень та допускати до роботи траверси для заміни шлакових чаш, проміжних ковшів, аварійних ємностей та інше.</p> <p><b>Е.У.11.</b> Оглядати цілісність футеровки та металоконструкцій аварійних ємностей, переливних та зливних жолобів</p> <p><b>Е.У.12.</b> Перевіряти цілісність шланг на подачу кисню, природного газу, аргону, повітря</p> <p><b>Е.У.13.</b> Перевіряти відсутність витікання на газових і повітряних вентилях</p> <p><b>Е.У.14.</b> Виконувати порізку та відгрузку шлакометалевих охолодей, металу та скрапу</p> <p><b>Е.У.15.</b> Демонтувати вогнетриви з обладнання та робочої площадки МБЛЗ</p> <p><b>Е.У.16.</b> Кантувати аварійні ємності</p>
<p><b>Ж</b> Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p><b>Ж.1.</b> <b>Ж.2.</b> <b>Ж.3.</b> <b>Ж.4.</b></p>	<p>Аптечка загального призначення</p>	<p><b>Ж.3.1.</b> Порядок виклику швидкої медичної допомоги, попередження безпосереднього керівника, номера телефонів служб екстреного реагування та медичного пункту</p> <p><b>Ж.3.2.</b> Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання</p> <p><b>Ж.3.3.</b> Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги</p> <p><b>Ж.3.4.</b> Правила транспортування</p>	<p><b>Ж.У.1.</b> Припиняти дію вражаючого фактору</p> <p><b>Ж.У.2.</b> Повідомляти безпосереднього керівника та викликати екстрену медичну допомогу</p> <p><b>Ж.У.3.</b> Надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії в разі наявності посвідчення про підготовку з надання домедичної допомоги</p> <p><b>Ж.У.4.</b> Транспортувати потерпілих від нещасних випадків</p>





			потерпілих від нещасних випадків	
<b>З</b> Дотримання норм і правил екологічної безпеки	<b>3.1.</b> <b>3.2.</b>	Матеріали та тара для відходів	<b>3.3.1.</b> Інструкції поводження з відходами	<b>3.У.1.</b> Сортувати відходи

## 7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

### 7.1. Розробники проекту професійного стандарту

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

### 7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні.

### 7.3. Дата затвердження професійного стандарту

*24 січня 2022 року.*

### 7.4. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

*Січень 2027 року.*

