



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

НАКАЗ

14.12.2020

№ 2624

Київ

**Про затвердження професійного
стандарту “Оператор поста
керування станом холодного
прокату”**

Відповідно до пунктів 27, 28, 30 Порядку розроблення та затвердження професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31 травня 2017 року № 373 (зі змінами),

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити професійний стандарт “Оператор поста керування станом холодного прокату”, що додається.
2. Директорату розвитку ринку праці та умов оплати праці забезпечити протягом п’яти робочих днів унесення професійного стандарту, затвердженого цим наказом, до Реєстру професійних стандартів.
3. Директорату розвитку ринку праці та умов оплати праці разом з департаментом цифрового розвитку та електронних сервісів забезпечити оприлюднення інформації про професійний стандарт, затверджений цим наказом, на офіційному вебсайті Мінекономіки.

Міністр



Ігор ПЕТРАШКО



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



2624-20 від 14.12.2020 9:26:59

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку
економіки, торгівлі та сільського
господарства України

14.12.2020 № 2624

**Професійний стандарт
„Оператор поста керування станом холодного прокату”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Забезпечення виробництва холоднокатаної металопродукції в рулонах на реверсивних і безперервних станах холодної прокатки.

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	Клас	Підклас
8	812	8122
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують рудо- та металопереробне устаткування	Металоплавильники (вторинна переплавка), ливарники та прокатники



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



2624-20 від 14.12.2020 9:26:5

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

Оператор поста керування станом холодного прокату 8122.

1.5. Професійна кваліфікація

Оператор поста керування станом холодного прокату.

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

Працює під керівництвом майстра або старшого майстра.

Може ставити завдання учню оператора поста керування станом холодного прокату.

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.

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

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

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

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату”.

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.

1.10. Документи, що підтверджують професійну та освітню кваліфікацію, її віднесення до рівня Національної рамки кваліфікації

Диплом кваліфікованого робітника за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату” або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату”, четвертий рівень Національної рамки кваліфікації.

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: первинна професійна підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, професійно-технічне навчання, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первинна професійна підготовка за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату” 4 розряду – наявність повної або базової загально середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату” 4 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату” 5 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

2.3. Підвищення кваліфікації з присвоєння нового рівня освіти (назва кваліфікації)

Підвищення кваліфікації за професією „Оператор поста керування станом холодного прокату” з присвоєнням професійної кваліфікації „Оператор поста керування станом холодного прокату” 5 розряду. Без вимог до стажу роботи.

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

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

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання оператора поста керування станом холодного прокату

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці, протипожежного захисту.

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

Кодекс законів про працю України.

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 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 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 Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 29.07.2009 № 118 „Про затвердження Правил

охорони праці в прокатному виробництві підприємств металургійного комплексу”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 20.08.2009 за № 792/16808.

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.

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Початок і закінчення робіт	Здатність отримувати (передавати) інформацію при прийманні-здаванні зміни	А1
		Здатність перевіряти справність та стан обладнання	А2
		Здатність вести робочу документацію при прийманні-здаванні зміни	А3
Б	Управління процесом прокатки, правки, різання смуги в рулоні / листі на станах холодної прокатки	Здатність управляти процесом проводки і заправки смуги (штаби) по клітям	Б1
		Здатність здійснювати перебудову деформаційно-швидкісного режиму і темпу прокатки	Б2
		Здатність виконувати різання кінців холоднокатаного рулону	Б3
		Здатність управляти процесом різання листів	Б4
		Здатність контролювати процес дресирування вирізаних листів	Б5
		Здатність стропувати готові пачки листів холоднокатаного металу	Б6
В	Управління	Здатність управляти кантувачем і	В1

	механізмами допоміжного обладнання стану холодної прокатки	барабаном розмотувача	
		Здатність управляти відгиначем і тягнучими роликками	B2
		Здатність управляти роlikовою правильною машиною	B3
		Здатність управляти роботою листоукладника	B4
		Здатність управляти роботою безперервних і реверсивних станів холодної прокатки листів і жерсті в рулонах	B5
		Здатність керувати розмотувачами на багатоклітьових безперервних і реверсивних станах холодної прокатки	B6
Г	Управління процесом прокатки смуги (штаби) в рулони з головного поста	Здатність проводити перевалку валків, виконувати налагодження стану	Г1
		Здатність зачищати навари та обрізати штаби з дефектами	Г2
Д	Огляд, обслуговування та участь у ремонті обладнання	Здатність виявляти та усувати несправності в роботі устаткування	Д1
		Здатність проводити міжремонтне обслуговування обладнання	Д2
		Здатність брати участь у ремонті обладнання	Д3
Е	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеки та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Е1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Е2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень що до охорони праці та промислової безпеки	Е3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Е5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування	Е6

		колективних засобів захисту	
Є	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	Є1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	Є2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Є3
Ж	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Ж1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	Ж2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ж3

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
А. Початок і закінчення робіт	A1 A2 A3	Робочі кліті; розмотувач; моталка; підвідний транспортер; прес-проводковий; стіл; допоміжне обладнання; емульсійна система; система автоматичного регулювання товщини і натягу; система автоматичного регулювання площинності смуги; захльостувач смуги (штаба); стіл знімача; контрольно-	А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату А.3.2. Інструкцію заводу-виробника з експлуатації прокатного стану А.3.3. Основи технології холодної прокатки стрічки А.3.4. Будову та принцип роботи стана та допоміжного устаткування А.3.5. Сортамент і марки сплавів, які прокатуються на станах А.3.6. Слюсарну справу	А.У.1. Готувати робоче місце перед початком роботи А.У.2. Оглядати основне, допоміжне устаткування, своєчасно виявляти несправності А.У.3. Перевіряти стан огорожувальної техніки, працездатності засобів зв'язку і виробничої сигналізації та блокування А.У.4. Використовувати спеціальний технологічний інструмент

		вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; вимірювач товщини (мікрометр); слюсарний інструмент		А.У.5. Застосовувати засоби індивідуального захисту А.У.6. Заповнювати журнал приймання-здаванні зміни
Б. Управління процесом прокатки, правки, різання смуги в рулоні /листі на станах холодної прокатки	Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 Б6	Робочі кліті; опорні і робочі валки; натискні гвинти; тензометричні ролики; намотувальні барабани прес-проводковий стіл; правильно-тягнуча машина; допоміжне обладнання; система електричної синхронізації натискних гвинтів; контрольно-вимірювальні приладі; прокатна смуга(штаба); стіл знімача; розмотувач; промаслювальна машина; листоукладник; кантувач рулонів; 17-роликова правильна машина; прокатна смуга (штаба); стіл поворотний; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; вимірювач товщини	А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату А.3.3. Основи технології холодної прокатки стрічки Б.3.1. Інструкцію заводу-виробника з експлуатації обладнання Б.3.2. Способи регулювання величини обтиску і натягу на намотувальних барабанах Б.3.3. Перелік ключових показників технології та обладнання, періодичність їх контролю Б.3.4. Порядок дії в нестандартних ситуаціях Б.3.5. Засоби регулювання роботи розмотувача, моталки і інших механізмів стана	Б.У.1. Встановлювати відпалений рулон на кантувач і барабан розмотувача Б.У.2. Виконувати захоплення відгиначем кінця зовнішнього витка рулону, відгинання кінця зовнішнього витка для заправки його в тягнучі ролики Б.У.3. Задавати смуги (штаби) в 5-ти роликову правильну машину, потім до ножиць з нижнім різом Б.У.4. Виконувати різання потовщених передніх і задніх кінців холоднокатаного рулону Б.У.5. Управляти процесом різання листів заданої довжини на ножицях з нижнім різом Б.У.6. Стежити за поверхнею смуги (штаби) у процесі дресування вирізаних листів холоднокатаного металу Б.У.7. Виконувати стропування готової пачки листів холоднокатаного

		(мікрометр); вимірювач шорсткості поверхні бочки валка „Суртронік”; прилади технологічного контролю; слюсарний інструмент; допоміжне обладнання		металу Б.У.8. Проводити смуги (штаби) по клітям, заправлення кінця смуги на барабан моталки Б.У.9. Виконувати подачу продресированих листів в 17-ти роликову правильну машину Б.У.10. Заправляти зовнішні витки в тягнучі ролики Б.У.11. Виконувати різання потовщених передніх і задніх кінців холоднокатаного рулону Б.У.12. Стежити за процесом дресирування ви́різаних листів Б.У.13. Стежити за процесом промаслювання і укладання листів в листоукладник
В. Управління механізмам и допоміжног о обладнання стану холодної прокатки	B1 B2 B3 B4 B5 B6	Розмотувач; промаслювальна машина; листоукладник; кантувач рулонів; 17-роликова правильна машина; прокатна смуга(штаба); стіл поворотний; контрольно- вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; вимірювач товщини (мікрометр); слюсарний	А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату А.3.3. Основи технології холодної прокатки стрічки Б.3.1. Інструкцію заводу-виробника з експлуатації обладнання Б.3.4. Порядок дії в нестандартних ситуаціях В.3.1. Способи регулювання роботи листоукладника, та інших механізмів	В.У.1. Управляти роботою листоукладника В.У.2. Керувати коліскою знімача, відкидними підшипниками та гальмами намотувачів В.3. Виконувати налаштування системи автоматичного регулювання товщини і натягу (САРТіН) В.У.4. Керувати роботою натискних гвинтів

		інструмент; прилади технологічного контролю; допоміжне обладнання	стана В.3.2. Засоби регулювання роботи натискних гвинтів	В.У.5. Контролювати роботу САРТіН в ході прокатки, при необхідності, своєчасно вносити корективи в її роботу В.У.6. Керувати розмотувачами на багатоклітьових безперервних і реверсивних станах холодної прокатки В.У.7. Стежити за навантаженням на двигуни головного приводу та натискних пристроїв В.У.8. Здійснювати налаштування вимірювачів товщини за клітьями
Г. Управління процесом прокатки смуги (штаби) в рулони з головного поста	Г1 Г2	Робочі кліті; опорні і робочі валки; головний привід; натискні гвинти; тензометричні ролики; прес-проводковий стіл; допоміжне обладнання; система електричної синхронізації натискних гвинтів; система автоматичного регулювання товщини і натягу (САРТіН); прокатна смуга (штаби); контрольно- вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту; вимірювач товщини	А.3.1. Технологічну інструкцію з виробництва прокату А.3.3. Основи технології холодної прокатки стрічки Б.3.1. Інструкцію заводу-виробника з експлуатації обладнання. Б.3.4. Порядок дії в нестандартних ситуаціях Г.3.1. Деформаційно- швидкісний режим прокатки для різних сортаментних груп. Г.3.2. Засоби регулювання темпу прокатки Г.3.3. Перелік ключових показників технології та обладнання та періодичності їх контролю	Г.У.1. Вибирати і налаштовувати режими обтиснень Г.У.2. Здійснювати регулювання величини натягу смуги (штаби) в міжклітьових проміжках Г.У.3. Змотувати штаби в рулони та знімати рулони з намотувачів Г.У.4. Вибирати оптимальний деформаційно- швидкісний режим прокатки Г.У.5. Керувати темпом прокатки Г.У.6. Здійснювати перебудови деформаційно- швидкісного режиму і темпу прокатки в нестандартних ситуаціях Г.У.7. Здійснювати вимірювання

		(мікрометр); вимірювач шорсткості поверхні бочки валка „Суртронік”; пассаметр для вимірювання профілювання бочки валка; прилади технологічного контролю; слюсарний інструмент; допоміжне обладнання	Г.3.4. Інструкцію з експлуатації САРТіН Г.3.5. Інструкцію з експлуатації пассаметра для вимірювання профілювання бочки валка	шорсткості поверхні бочки валка за допомогою „Суртроніка” Г.У.8. Управляти з головного поста роботою безперервних і реверсивних станів холодної прокатки листів і жерсті в рулонах шириною 600 мм і більше та швидкістю прокатки понад 4 м/с Г.У.9. Зачищати навари та обрізання штаби з дефектами Г.У.10. Стежити за обтисканнями по клітям і проходам, натягом смуги (штаби) на моталці Г.У.11. Контролювати системи противовигину валків, прес- проводкового столу Г.У.12. Контролювати, за допомогою контрольно- вимірювальних приладів, технологічні параметри прокатки Г.У.13. Контролювати, за дотриманням геометричних характеристик, оброблювані смуги (штаби) (профіль, ширина, товщина) Г.У.14. Контролювати технологічні параметри прокатки і якості
--	--	--	--	--

				холоднокатаного прокату
Д. Огляд, обслуговування та участь у ремонті обладнання	Д1 Д2 Д3	Робочі кліті; опорні і робочі валки; натискні гвинти; тензометричні ролики; перевалочна машина; спеціальні коригувальні підкладки під подушки нижнього опорного валка; допоміжне обладнання; чалочні пристрої; засоби індивідуального захисту; мікрометр; контрольно- вимірювальні прилади; вимірювач шорсткості поверхні бочки валка „Суртронік”; інструмент для вимірювання профілювання бочки валка (пассаметр); слюсарний інструмент	Д.3.1. Інструкцію з експлуатації обладнання слюсарної справи Д.3.2. Електрослюсарну справу Д.3.3. Порядок налагоджування стану після ремонту Д.3.4. Порядок проведення робіт з технічного обслуговування і ремонтів Д.3.5. Порядок проведення робіт у рамках системи МРО	Д.У.1. Брати участь у міжремонтному обслуговуванні обладнання Д.У.2. Проводити перевалку валків, налагодження стану Д.У.3. Усувати несправності в роботі устаткування Д.У.4. Приймати участь у ремонті обладнання
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	Е1 Е2 Е3 Е4 Е5 Е6	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння	Е.3.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці Е.3.2. Вимоги безпеки, що пред’являються до оператора поста керування станом холодного прокату (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком	Е.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва Е.У.2. Використовувати засоби колективного

		робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) Е.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту Е.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів Е.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту Е.3.6. Позиції плану ліквідації аварій Е.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішньо корпоративних положень з охорони праці Е.3.8. Вимоги положень нарядної системи Е.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку Е.3.14. Положення колективного	та індивідуального захисту Е.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій Е.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Е.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку. Е.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства Е.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт Е.У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт
--	--	---	--

			договору підприємства	
Є. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Є1 Є2 Є3	Аптечка (загального призначення) для оператора поста керування станом холодного прокату	Є.3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії Є.3.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги Є.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номери телефонів служб екстреного реагування Є.3.4. Правила транспортування потерпілих при нещасних випадках Є.3.5. Склад та застосування лікарських препаратів	Є.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків Є.У.2. Надавати домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.) Є.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги
Ж. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Ж1 Ж2 Ж3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів	Ж.3.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища Ж.3.2. Цілі підприємства в галузі екології Ж.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С Ж.3.4. Положення системи менеджменту навколишнього	Ж.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах Ж.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів

			середовища Ж.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища Ж.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу Ж.3.7. Інструкції з поводження з відходами Ж.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів Ж.3.9. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”	
--	--	--	--	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробник 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

14 грудня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

17 грудня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Грудень 2025 року.
