



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 85201

от "3" февраля 2026.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

18 декабря 2025.

ПРИКАЗ

Москва

№ 717н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Резчик холодного металла»**

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Резчик холодного металла».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2018 г. № 360н «Об утверждении профессионального стандарта «Резчик холодного металла» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 июня 2018 г., регистрационный № 51472).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2026 г. и действует до 1 сентября 2032 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «18» декабря 2025 г. № 717н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Резчик холодного металла

289

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах»	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки»	8
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	16

I. Общие сведения

Резка металлопроката в холодном состоянии

(наименование вида профессиональной деятельности)

27.010

Код

Краткое описание вида профессиональной деятельности

Получение сортового и листового проката заданных геометрических размеров на агрегатах резки в холодном состоянии

Группа занятий

7214	Подготовители конструкционного металла и монтажники	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности

27	Металлургическое производство
(код ОПД ²)	(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности

25.99.2	Производство прочих металлических изделий
(код ОКВЭД ³)	(наименование вида экономической деятельности)

173738

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции							
код	наименование	уровень квалификации	возможные наименования должностей, профессий рабочих	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации			
А	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах	3	Резчик холодного металла 2-го разряда Резчик холодного металла 3-го разряда Резчик холодного металла 4-го разряда	Выполнение вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах	А/01.3	3.1			
							Управление технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах холодной резки	А/02.3	3.2
В	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки	3	Резчик холодного металла 3-го разряда Резчик холодного металла 4-го разряда Резчик холодного металла 5-го разряда Резчик холодного металла 6-го разряда	Выполнение вспомогательных операций на линиях резки рулонного проката в холодном состоянии Сборка, настройка и замена сменной режущей клетки (узла реза) на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии	В/01.3	3.1			
							Управление технологическими процессами резки рулонного проката в холодном состоянии на линиях резки	В/02.3	3.2

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	Резчик холодного металла 2-го разряда Резчик холодного металла 3-го разряда Резчик холодного металла 4-го разряда
--	---

Пути достижения квалификации

Образование и обучение	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Опыт практической работы	-

Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ⁴ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁵ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁶ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁷ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ ⁸ (при необходимости, по отдельному соглашению на оплату работ)
Другие характеристики	Резчик холодного металла 2-го разряда выполняет следующие технологические операции: резка отдельных тонких листов или форматов жести, полосок и вязок на ножницах или станках, мелкосортного проката и прокатной заготовки; резка (под руководством резчика более высокой квалификации) среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах; резка кромок листов и пакетов весом до 15 кг на гильотинных ножницах и резка их на мерные длины; вырезка проб для лабораторных испытаний из листов толстолистовой стали весом до 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную; подготовка металла, разметка, подача его к агрегатам; участие в замене ножей, наладке и ремонте обслуживаемого оборудования Резчик холодного металла 3-го разряда выполняет следующие технологические операции: резка среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах; резка кромок листов и пакетов весом до 15 кг на гильотинных ножницах и резка их на мерные длины, вырезка проб для лабораторных испытаний из

	<p>листов толстолистовой стали весом до 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную;</p> <p>резка (под руководством резчика более высокой квалификации) кромок листов и пакетов весом свыше 15 кг на гильотинных ножницах и порезка их на мерные длины;</p> <p>смена ножей, наладка ножниц, пил, прессов, тянущих роликов, пакетирующих устройств правильной машины и других узлов агрегатов резки;</p> <p>выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования</p> <p>Резчик холодного металла 4-го разряда выполняет следующие технологические операции:</p> <p>резка среднесортного проката в потоке;</p> <p>резка кромок листов и пакетов весом свыше 15 кг на гильотинных ножницах, и порезка их на мерные длины;</p> <p>вырезка проб для лабораторных испытаний из листов толстолистовой стали весом свыше 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную;</p> <p>резка лент в рулонах на дисковых ножницах при скорости движения ленты свыше 3 м/с;</p> <p>наладка обслуживаемого оборудования</p>
--	--

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС ⁹	§ 96	Резчик холодного металла 2-го разряда
	§ 97	Резчик холодного металла 3-го разряда
	§ 98	Резчик холодного металла 4-го разряда
ОКПДТР ¹⁰	104425	Резчик холодного металла

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций процесса резки в холодном состоянии листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах	Код	А/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Трудовые действия	Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по резке листового и сортового проката в холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах, неполадках в работе оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверка готовности к работе, технического состояния основного и вспомогательного оборудования резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверка наличия сопроводительных документов на каждую партию поступившего металлопроката для резки на заданные геометрические размеры согласно сменному производственному заданию
	Проверка поступивших с предыдущего передела партий металлопроката на

	соответствие государственным стандартам и (или) техническим условиям (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона, сорта)
	Проверка исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях резки металлопроката в холодном состоянии
	Транспортировка грузоподъемными сооружениями металлопроката к агрегатам резки
	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного технологического оборудования (машин, механизмов), контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемых агрегатов резки, грузозахватных приспособлений, инструмента (не требующих привлечения ремонтного персонала)
	Сборка, установка, настройка штампов, линеек, упоров агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Смена ножей, наладка ножниц, пил, прессов, тянущих роликов, пакетирующих устройств правильной машины и других узлов агрегатов резки
	Подача подъемными сооружениями металлопроката на приемное устройство агрегатов резки
	Регулировка установки ножей и направляющих линеек на гильотинных ножницах и прессах
	Раскладка партии сортового и листового металлопроката на приемном столе агрегата резки
	Проверка качества реза листового и сортового металлопроката на гильотинных ножницах и прессах
	Пакетирование порезанного на заданный размер листового и сортового металлопроката в накопитель
	Маркировка (клеймение) порезанного листового и сортового проката
	Уборка рабочего места
	Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Ведение рабочей документации
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Визуально оценивать на соответствие техническим требованиям качество поступающего на резку металлопроката
	Пользоваться мерительным инструментом при работе на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментом при подготовительных работах на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Читать чертежи
	Выявлять и устранять своими силами или с привлечением ремонтных служб неисправности агрегатов (оборудования) резки металлопроката в холодном состоянии
	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку штампов, линеек, упоров агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии

	<p>Производить настройку режущего инструмента и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах, смену ножей, наладку ножниц, пил, прессов, тянущих роликов, пакетирующих устройств правильной машины и других узлов агрегатов резки</p> <p>Контролировать мерительным инструментом геометрические размеры и величину заусенцев на листовом и сортовом прокате после резки на гильотинных ножницах и прессах</p> <p>Контролировать укладку в накопителе листового и сортового проката после резки на гильотинных ножницах и прессах</p> <p>Пользоваться маркировочным устройством</p> <p>Производить уборку обрезки металла и неметаллических отходов отдельно в специально предназначенные контейнеры и емкости</p> <p>Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений</p> <p>Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на участке резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика холодного металла (при наличии)</p> <p>Вести рабочую документацию</p>
Необходимые знания	<p>Требования к техническому состоянию ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств промышленной, экологической безопасности, коллективной и индивидуальной защиты, инструмента противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Устройство, принципы работы, правила наладки и технической эксплуатации оборудования гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Технологические инструкции по ведению и составу подготовительных работ на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Технологические инструкции, регламентирующие вспомогательные операции на гильотинных ножницах, прессах, дисковых пилах резки фасонного и рельсового проката</p> <p>Требования к качеству металлопроката, поступающего на агрегаты резки на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах</p> <p>Контролируемые показатели, правила проверки соответствия поступившего металлопроката для резки (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона) технической документации и сменному заданию</p> <p>Технологические инструкции, регламентирующие техническое обслуживание оборудования резки металлопроката</p> <p>Типичные неисправности, сбои настроек обслуживаемого оборудования резки: признаки, способы обнаружения (выявления), устранения и профилактики</p> <p>Правила регулирования (проверки) зазора ножей и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах</p> <p>Государственные стандарты и (или) технические условия на готовую продукцию</p> <p>Правила пользования мерительным инструментом</p>

	Слесарное дело по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила эксплуатации подъемных сооружений
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката на гильотинных ножницах и прессах в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла
	Состав и порядок ведения рабочей документации
Другие характеристики	-

3.1.2.Трудовая функция

Наименование	Управление технологическими процессами резки листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах холодной резки	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Трудовые действия	Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о сменном производственном задании по резке листового и сортового проката в холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах, состоянии рабочего места, имевших место неполадках в работе оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Пуск (остановка) гильотинных ножниц и прессов, дисковых пил резки металлопроката в холодном состоянии
	Ведение процесса резки среднесортного, крупносортового, фасонного и рельсового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах
	Ведение процесса резки на заданные размеры листового и сортового проката на гильотинных ножницах и прессах
	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии фасонного и рельсового сортамента на дисковых пилах холодной резки
	Ведение технологического процесса резки кромок листов и пакетов на гильотинных ножницах, порезка их на мерные длины
	Проверка в соответствии с технологической картой мерительным инструментом геометрических параметров и качества резки сортового и листового металла на гильотинных ножницах и прессах
	Контроль нагрузки на режущий инструмент гильотинных ножниц и прессов, дисковых пил холодной резки
	Подготовка гильотинных ножниц и прессов, дисковых пил холодной резки к капитальному и текущему ремонту и приемка их после ремонта
	Уборка агрегата резки металлопроката по окончании резки
Ведение рабочей документации	
Необходимые умения	Управлять резкой металлопроката на гильотинных ножницах и прессах в ручном и автоматическом (при наличии) режимах
	Обеспечивать точность заданных геометрических размеров и качество реза

	<p>листового и сортового проката</p> <p>Пользоваться мерительным инструментом</p> <p>Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката</p> <p>Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика холодного металла (при наличии)</p> <p>Вести рабочую документацию</p>
Необходимые знания	<p>Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Технологические инструкции процессов резки металлопроката в холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах</p> <p>Основы теории резания в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих</p> <p>Правила регулирования зазора ножей и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах</p> <p>Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной резки</p> <p>Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку</p> <p>Правила пользования мерительным инструментом</p> <p>Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии</p> <p>Государственные стандарты и (или) технические условия на готовую продукцию</p> <p>Перечень возможных дефектов на листовом и сортовом прокате и способы их устранения</p> <p>Перечень и принципы действия блокировок на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной резки и порядок проверки их работоспособности</p> <p>План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии</p> <p>Требования бирочной системы и нарядов-допусков на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной резки</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах</p> <p>Программное обеспечение рабочего места резчика (при наличии)</p> <p>Состав и порядок ведения рабочей документации</p>
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Возможные наименования должностей, профессий рабочих	<p>Резчик холодного металла 3-го разряда</p> <p>Резчик холодного металла 4-го разряда</p> <p>Резчик холодного металла 5-го разряда</p> <p>Резчик холодного металла 6-го разряда</p>
--	---

Пути достижения квалификации

Образование и обучение	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Опыт практической работы	<p>Не менее шести месяцев резчиком холодного металла 4-го разряда – для резчика холодного металла 5-го разряда (кроме участков, на которых 5-й разряд является минимальным)</p> <p>Не менее шести месяцев резчиком холодного металла 5-го разряда – для резчика холодного металла 6-го разряда</p>

Особые условия допуска к работе	<p>Лица не моложе 18 лет</p> <p>Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров</p> <p>Прохождение обучения мерам пожарной безопасности</p> <p>Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда</p> <p>Наличие удостоверений: на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ (при необходимости)</p>
Другие характеристики	<p>Резчик холодного металла 3-го разряда выполняет следующие технологические операции:</p> <p>резка среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок;</p> <p>резка рулонов лент на дисковых ножницах при скорости движения ленты до 3 м/с;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах высоколегированных и прецизионных марок стали и сплавов на дисковых ножницах при одновременной резке до 4 лент;</p> <p>резка лент в рулонах на дисковых ножницах при скорости движения ленты свыше 3 м/с;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы до 2 м/с;</p> <p>резка листового металла на мерные по ширине длины на дисковых ножницах агрегата роспуска рулонов при скорости движения полосы до 3 м/с;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах высоколегированных и прецизионных марок стали и сплавов на дисковых ножницах при одновременной резке свыше 4 лент;</p> <p>смена ножей, наладка ножниц, пил, прессов, тянущих роликов, пакетирующих устройств правильной машины и других узлов агрегатов резки;</p> <p>выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования</p> <p>Резчик холодного металла 4-го разряда выполняет следующие технологические операции:</p> <p>резка лент в рулонах на дисковых ножницах при скорости движения ленты свыше 3 м/с;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на дисковых и</p>

	<p>летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы до 2 м/с;</p> <p>резка листового металла на мерные по ширине длины на дисковых ножницах агрегата роспуска рулонов при скорости движения полосы до 3 м/с;</p> <p>двухсторонняя продольная резка штрипсов в потоке трубоэлектросварочных станков, продольная и поперечная резка листового металла в рулонах высоколегированных и прецизионных марок стали и сплавов на дисковых ножницах при одновременной резке свыше 4 лент;</p> <p>резка слитков на заготовки на слиткорезных агрегатах;</p> <p>резка рулонного холоднокатаного и горячекатаного листового металла с обрезкой кромок;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы от 2 до 5 м/с;</p> <p>резка листового металла на мерные по ширине длины на дисковых ножницах агрегата роспуска рулонов при скорости движения полосы свыше 3 м/с под руководством резчика более высокой квалификации;</p> <p>наладка обслуживаемого оборудования</p> <p>Резчик холодного металла 5-го разряда выполняет следующие технологические операции:</p> <p>резка рулонного холоднокатаного и горячекатаного листового металла с обрезкой кромок;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы от 2 до 5 м/с;</p> <p>резка листового металла на мерные по ширине длины на дисковых ножницах агрегата роспуска рулонов при скорости движения свыше 3 м/с;</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на агрегатах продольно-поперечной резки, на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы свыше 5 м/с;</p> <p>наладка обслуживаемого оборудования</p> <p>Резчик холодного металла 6-го разряда выполняет следующие технологические операции:</p> <p>продольная и поперечная резка листового металла в рулонах на агрегатах продольно-поперечной резки, на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата при скорости движения полосы свыше 5 м/с;</p> <p>резка и раскладка по группам отделки поверхности нержавеющей стали на агрегатах продольной и поперечной резки</p>
--	--

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 97	Резчик холодного металла 3-го разряда
	§ 98	Резчик холодного металла 4-го разряда
	§ 99	Резчик холодного металла 5-го разряда
	§ 100	Резчик холодного металла 6-го разряда
ОКПДТР	104425	Резчик холодного металла

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение вспомогательных операций на линиях резки рулонного проката в холодном состоянии	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Трудовые действия	Получение (передача) информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, сменном производственном задании по резке рулонного проката на линиях резки, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и о принятых мерах по их устранению
	Проверка состояния ограждений, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Проверка готовности к работе, технического состояния основного и вспомогательного оборудования линии резки
	Проверка на холостом ходу работоспособности основного и вспомогательного технологического оборудования, (машин, механизмов) контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Выявление и устранение неисправностей и сбоев в работе (настройках) оборудования обслуживаемых агрегатов резки, грузозахватных приспособлений, инструмента своими силами или с привлечением ремонтного персонала
	Сборка, установка, настройка ножей, упоров и приспособлений на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Наладка обслуживаемого оборудования
	Проверка наличия сопроводительных документов на партию поступившего металлопроката для резки на заданные геометрические размеры согласно сменному производственному заданию
	Проверка поступивших с предыдущего передела партий металлопроката на соответствие требованиям государственных стандартов и (или) технических условий (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона, сорта)
	Проверка исправности инструмента и приспособлений, применяемых при технологических операциях резки металлопроката в холодном состоянии
	Транспортировка грузоподъемными сооружениями металлопроката к агрегатам резки
	Подача подъемным сооружением рулонного проката на приемное устройство разматывателя линии резки
	Проводка вспомогательными механизмами (отгибатель, правильная машина, направляющие линейки, тянущие ролики) переднего конца рулона в линии резки
	Пакетирование рулонных лент на моталке или стопы на листоукладчике линии резки
	Проверка качества реза, отбор проб для проведения аттестационных испытаний порезанного металлопроката
Маркировка рулонного проката или стоп листового проката, передача их в другие отделения	
Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости	

	Подготовка агрегатов резки к капитальному и текущему ремонту и приемка их после ремонта
	Уборка рабочего места
	Ведение рабочей документации
Необходимые умения	Определять визуально состояние ограждений, исправность средств связи, производственной сигнализации, блокировок, наличие заземления источников питания, противопожарного оборудования на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Определять работоспособность и готовность к работе основного и вспомогательного технологического оборудования (машин, механизмов), контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Выполнять комплекс действий по проверке оборудования методом прокрутки на холостом ходу
	Диагностировать и устранять своими силами не требующие привлечения ремонтного персонала неисправности и сбои в настройках обслуживаемых агрегатов резки, грузозахватных приспособлений, инструмента и приспособлений
	Определять соответствие партии поступившего металлопроката для резки сменному заданию и техническим требованиям (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона)
	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку режущих ножей, штампов, линейек, упоров агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Производить наладку обслуживаемого оборудования
	Пользоваться специальными механизмами, приспособлениями и инструментом при подготовительных работах на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Определять в соответствии со сменным заданием очередность подачи партий рулонного проката на приемный стол линии резки
	Управлять механизмами задачи переднего конца рулона на линию резки рулонного проката
	Управлять листоукладчиком или моталками линии резки
	Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках резки металлопроката в холодном состоянии
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений на участке линии резки рулонного проката
	Производить в соответствии с технологической картой резку образцов пробы для проведения аттестационных испытаний металлопроката
	Производить уборку обрезки металла и неметаллических отходов отдельно в специально предназначенные контейнеры и емкости
	Пользоваться устройством маркировки, набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного металлопроката
	Читать чертежи
	Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика холодного металла (при наличии)
	Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом
Необходимые знания	Требования к техническому состоянию ограждений, средств связи, производственной сигнализации, блокировок, средств промышленной,

	экологической безопасности, коллективной и индивидуальной защиты, инструмента, противопожарного оборудования для обеспечения безопасных условий труда на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Технологические инструкции по ведению и составу подготовительных работ на оборудовании резки металлопроката в холодном состоянии
	Устройство, принципы работы, правила технического обслуживания, наладки и эксплуатации оборудования агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Порядок действий, правила и регламент проверки работоспособности и готовности к работе основного и вспомогательного технологического оборудования (машин, механизмов), контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, приспособлений и оснастки агрегатов резки металлопроката в холодном состоянии
	Перечень и принципы действия блокировок на механизмах агрегатов резки и порядок проверки их работоспособности
	Типичные неисправности, сбои настроек обслуживаемого оборудования резки, признаки, способы обнаружения (выявления), устранения и профилактики
	Контролируемые показатели, правила проверки соответствия поступившего металлопроката для резки (маркировка, геометрические размеры, состояние кромок, состояние поверхности, профиль листа, рулона) технической документации и сменному заданию
	Порядок и правила управления механизмами подачи переднего конца рулона на линию резки рулонного проката
	Порядок и правила управления листоукладчиком, моталкой
	Правила набора блоков дисковых ножей и регулировки зазора ножей и приспособлений на линиях резки рулонного проката
	Маркировка, марки и группы марок сталей, геометрические параметры, требования к качеству металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты и (или) технические условия на готовую продукцию
	Правила пользования мерительным инструментом
	Правила работы с подъемными сооружениями
	Слесарное, электрослесарное дело по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке линий резки рулонного проката
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на линиях резки рулонного проката
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке линий резки рулонного проката
	Программное обеспечение рабочего места резчика рулонного проката (при наличии)
	Состав и порядок ведения рабочей документации
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Сборка, настройка и замена сменной режущей клетки (узла реза) на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Трудовые действия	Подготовка агрегата резки к замене режущей клетки (узла реза)
	Подготовка инструмента и приспособлений для сборки режущей клетки (узла реза)
	Расчет необходимого размера и количества ножей, оснастки
	Проверка исправного технического состояния ножей и оснастки
	Очистка элементов режущей клетки (узла реза) от загрязнений
	Сборка и установка ножей и оснастки на вал режущей клетки (узла реза)
	Регулировка параметров режущей клетки (зазор, перекрытие ножей)
	Выравнивание и центровка всех элементов режущей клетки (узла реза)
	Проверка качества сборки режущей клетки (узла реза), выполнение пробного реза
	Установка режущей клетки (узла реза) в линию агрегата резки
	Ведение рабочей документации
Необходимые умения	Производить в соответствии с технологической картой разборку, сборку, регулировку всех элементов режущей клетки (узла реза)
	Читать чертежи, схемы и технические требования по сборке и настройке режущей клетки (узла реза)
	Пользоваться измерительным инструментом и приспособлениями для настройки элементов режущей клетки (узла реза)
	Проверять пригодность используемых средств строповки и грузозахватных приспособлений на участках резки металлопроката в холодном состоянии
	Выполнять погрузочно-разгрузочные работы с применением подъемных сооружений
	Вести рабочую документацию
Необходимые знания	Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации линии резки рулонного проката
	Правила сборки блоков дисковых ножниц, регулировки зазора ножей и приспособлений на линиях резки
	Порядок набора требуемого количества ножей и оснастки режущей клетки (узла реза)
	Правила пользования мерительным инструментом
	Требования к техническому состоянию ножей и оснастки режущей клетки (узла реза)
	Перечень возможных дефектов элементов режущей клетки (узла реза)
	Перечень возможных дефектов рулонного и листового проката и способы их устранения
	Слесарное дело по программе профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила работы с подъемными сооружениями
	Плана мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии

	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного металла (при наличии)
	Состав и порядок ведения рабочей документации
Другие характеристики	-

3.2.3.Трудовая функция

Наименование	Управление технологическими процессами резки рулонного проката в холодном состоянии на линиях резки	Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовое действие	Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем линии резки рулонного проката
	Ведение технологического процесса резки рулонного проката с пульта управления в автоматическом (при наличии) и ручном режимах
	Ведение технологического процесса резки рулонного проката с обрезкой кромок
	Ведение технологического процесса продольной и поперечной резки листового металла в рулонах на дисковых и летучих ножницах разделочного агрегата
	Ведение технологического процесса резки листового металла на мерные по ширине длины
	Корректировка режимов скорости резки рулонного проката
	Контроль центровки и натяжения полосы при резке рулонного проката
	Контроль состояния кромок и качества поверхности порезанного рулонного проката
	Контроль соблюдения допусков геометрических размеров полос и листов, телескопичности рулонов и качества укладки листов в пачки
	Выявление дефектов на полосе рулона, листа и принятие мер по их устранению на линии резки рулонного проката
	Проверка в соответствии с технологической картой мерительным инструментом геометрических параметров и качества резки порезанного металлопроката
	Ведение рабочей документации
	Необходимые умения
Управлять линией резки рулонного проката в автоматическом и ручном режимах	
Определять причины образования дефектов на полосе, листе при резке и принимать необходимые меры по их устранению	
Обеспечивать оптимальную производительность линии резки рулонного проката	
Пользоваться мерительным инструментом для периодического контроля геометрических параметров порезанного металла	
Обеспечивать точность заданных геометрических размеров и качество реза листового проката	
Пользоваться программным обеспечением рабочего места (при наличии)	
Применять средства индивидуальной защиты, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях на линиях резки рулонного проката	
Вести рабочую документацию	

Необходимые знания	Технологические инструкции процесса резки металлопроката
	Основы теории резания в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
	Правила регулирования параметров режущей клетки (зазор, перекрытие ножей)
	Правила пользования мерительным инструментом
	Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку
	Маркировка, марки и группы марок, геометрические параметры металлопроката, поступающего на резку в холодном состоянии
	Государственные стандарты и (или) технические условия на готовую продукцию
	Перечень возможных дефектов на листовом и сортовом прокате и способы их устранения
	Перечень и принципы действия блокировок на механизмах агрегатов резки и порядок проверки их работоспособности
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката в холодном состоянии
	Программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката (при наличии)
	Состав и порядок ведения рабочей документации
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО «Корпорация Чермет», город Москва	
Президент	Гугис Николай Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «ЕВРАЗ Западносибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область
2	АО «Русский алюминий Менеджмент», город Москва
3	Ассоциация предприятий черной металлургии «Русская Сталь», город Москва
4	ПАО «ГМК «Норильский никель», город Дудинка, Красноярский край
5	ПАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк
6	ПАО «Трубная металлургическая компания», город Москва
7	Совет по профессиональным квалификациям в горно-металлургическом комплексе, город Москва
8	УК «Промышленно-металлургический холдинг», город Москва
9	ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва
10	Центральный совет Горно-металлургического профсоюза России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Минюстом России 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779)

с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

³ Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет»); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации.

⁵ Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

⁶ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

⁷ Порядок обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда, устанавливаемый Правительством Российской Федерации в соответствии со статьей 219 Трудового кодекса Российской Федерации.

⁸ Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

⁹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Общие профессии черной металлургии».

¹⁰ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.