

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

П Р И К А З

14 декабря 2014г.

№ 102411

Москва

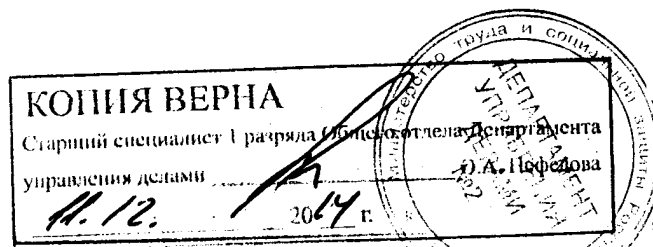
**Об утверждении профессионального стандарта
«Резчик холодного металла»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Резчик холодного металла».

Министр

М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «__» _____ 2014 г. №__

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Резчик холодного металла

289

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Резка металла в холодном состоянии

(наименование вида профессиональной деятельности)

27.010

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Получение заданных геометрических размеров сортового и листового металла на агрегатах резки холодного металла

Группа занятий:

7217

(код ОКЗ¹)

Кузнецы, кузнецы на молотах и прессах

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.99.2

(код ОКВЭД²)

Производство прочих металлических изделий

(наименование вида экономической деятельности)

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

| Обобщенные трудовые функции | | Трудовые функции | | | |
|-----------------------------|---|----------------------|---|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Ведение технологического процесса резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | 2 | Выполнение подготовительных операций резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | A/01.2 | 2 |
| | | | Резка сортового и листового металла на гильотинных ножницах, пресс-ножницах и пилах | A/02.2 | 2 |
| | | | Выполнение финишных операций резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | A/03.2 | 2 |
| В | Ведение технологического процесса резки полосового проката в рулонах на линиях резки | 3 | Выполнение подготовительных и вспомогательных операций на линиях резки полосового проката в рулонах | B/01.3 | 3 |
| | | | Выполнение технологических операций на линиях продольной, поперечной и комбинированной резки полосового проката в рулонах | B/02.3 | 3 |
| | | | Выполнение финишных операций на линиях резки полосового проката в рулонах | B/03.3 | 3 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | | |
|---|---|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Ведение технологического процесса резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Возможные наименования должностей | Резчик холодного металла 2-го разряда Резчик холодного металла 3-го разряда | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | - | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ⁴ Наличие удостоверения стропальщика | | | | | |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|--|
| ОКЗ | 8125 | Другие родственные профессиональные группы, не отнесенные к предыдущим группам |
| ЕТКС ⁵ | § 96 | Резчик холодного металла, 2-й разряд |
| | § 97 | Резчик холодного металла, 3-й разряд |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение подготовительных операций резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования и принятых мерах по их устранению |
| | Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемых агрегатов резки, грузозахватных приспособлений, инструмента |
| | Контроль состояния и чистка ножей и роликов |
| | Сборка, установка, настройка ножей, дисков, пил, отрезных кругов, упоров и приспособлений на агрегатах резки (гильотинных ножницах, пресс-ножницах, пилах) |
| | Приемка и ведение учета металла, поступающего на резку |
| | Проверка поступающего металла на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу |
| | Подбор и комплектование партий металла в соответствии со сменным заданием |
| | Транспортировка металла к агрегату резки |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации |
| Необходимые умения | Производить замену и настройку режущего инструмента и приспособлений |
| | Управлять подъемными сооружениями |
| | Визуально оценивать на соответствие техническим требованиям качества поступающего на порезку металлопроката |
| | Пользоваться мерительным инструментом |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке сортового и листового металла на обслуживаемом агрегате резки |
| | Очередность резки партии металла |
| | Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| | Требования к качеству металла, поступающего на резку |
| | Маркировка металла, сортамент и марки стали, поступающей на резку |
| | Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| | Требования бирочной системы для резчика холодного металла |
| | Перечень блокировок, аварийной сигнализации гильотинных ножниц, пресс-ножниц, пил |
| | Основы слесарного дела |
| | Перечень заполняемой документации |
| | Программное обеспечение для резчика холодного металла |
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной |

| | |
|-----------------------|--|
| | санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для резчика холодного металла |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Резка сортового и листового металла на гильотинных ножницах, пресс-ножницах и пилах | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|--|
| Трудовые действия | Раскладка и подача партии сортового и листового металла на приемном столе агрегата резки |
| | Подача и резка на заданный размер листового проката на гильотинных ножницах |
| | Подача и резка на заданный размер сортового проката на пресс-ножницах и пилах |
| | Проверка качества резки сортового и листового металла |
| | Подналадка, регулировка ножей, линейек, упоров агрегатов резки металла |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации |
| Необходимые умения | Владеть способами подналадки узлов и механизмов агрегата резки |
| | Определять причины и устранять нарушения технологического процесса резки |
| | Пользоваться мерительным инструментом |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке металла |
| | Устройство, принцип работы, правила наладки и технической эксплуатации обслуживаемого оборудования агрегата резки |
| | Требования к качеству выпускаемой продукции сортового и листового металла |
| | Перечень возможных дефектов на поверхности металла, кромках, торцах и способов их устранения |
| | Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на агрегатах резки |
| | Перечень возможных отклонений технологического процесса резки или качества производимой продукции от заданных требований, корректирующих и предупреждающих действий по их устранению |
| | Перечень возможных неисправностей оборудования резки и действий по их устранению |
| | Перечень и принцип действия блокировок на механизмах агрегатах резки и порядок проверки их работоспособности |
| | Требования бирочной системы для резчика холодного металла |
| | Основы слесарного дела |
| Программное обеспечение для резчика холодного металла | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для резчика холодного металла |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение финишных операций резки сортового и листового металла на ножницах и пилах | Код | A/03.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-----------------------|--|
| Трудовые действия | Отбор проб для проведения аттестационных испытаний порезанного металла |
| | Взвешивание, клеймение, маркировка порезанного металла |
| | Упаковка и уборка порезанного металла |
| | Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации |
| Необходимые умения | Отбирать пробы для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| | Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| | Пользоваться набором клейм для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного металла |
| | Производить увязку готового металла стальной лентой |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| Необходимые знания | Порядок отбора проб для проведения аттестационных испытаний готового металла |
| | Требования к качеству готовой металлопродукции |
| | Правила пользования весами для взвешивания металла |
| | Программное обеспечение для резчика холодного металла |
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для резчика металла |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | | |
|---|---|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Ведение технологического процесса резки полосового проката в рулонах на линиях резки | | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Возможные наименования должностей | Резчик холодного металла 4-го разряда Резчик холодного металла 5-го разряда Резчик холодного металла 6-го разряда | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работы резчиком холодного металла 3-го разряда | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности, стажировки и проверки знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Наличие удостоверения стропальщика | | | | | |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|--------|--|
| ОКЗ | 7217 | Кузнецы, кузнецы на молотах и прессах |
| ЕТКС | § 98 | Резчик холодного металла, 4-й разряд |
| | § 99 | Резчик холодного металла, 5-й разряд |
| | § 100 | Резчик холодного металла, 6-й разряд |
| ОКСО ⁶ | 150101 | Металлургия черных металлов |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение подготовительных и вспомогательных операций на линиях резки полосового проката в рулонах | Код | V/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Получение и передача информации при приемке-сдаче смены о состоянии рабочего места, неполадках в работе оборудования и принятых мерах по их устранению |
| | Осмотр состояния ограждений, блокировок, инструментов, грузозахватных приспособлений |
| | Приемка и ведение учета металла, поступающего на резку |
| | Проверка металла на соответствие основным требованиям к обрабатываемому металлу (размеры рулона, состояние кромки, состояние поверхности, телескопичность, наличие маркировки) |
| | Подбор и комплектование партий металла в соответствии со сменным заданием |
| | Подача рулона на разматыватель или на тележку для рулонов |
| | Заправка конца полосы в направляющие линейки правильного устройства |
| | Контроль состояния и чистка тянущих роликов |
| | Выполнение вспомогательных операций при сборке, установке и настройке ножей, делительного устройства, упоров и направляющих линеек |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации |
| Необходимые умения | Составлять очередность резки партий металла |
| | Управлять грузоподъемными сооружениями |
| | Производить сборку, настройку, подналадку, установку делительного устройства, упоров и направляющих линеек |
| | Производить подачу рулона на разматыватель |
| | Заправлять конец полосы рулона в правильную машину |
| | Визуально оценивать на соответствие техническим требованиям качество поступающего на резку металлопроката |
| | Пользоваться мерительным инструментом для периодического контроля геометрических параметров поступающего на резку металла |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке полосового проката в рулоне на обслуживаемом оборудовании |
| | Устройство, принцип работы, правила наладки, технической эксплуатации и обслуживания оборудования агрегата резки |
| | Перечень контролируемых характеристик состояния оборудования и периодичность контроля геометрических параметров порезанного металла |
| | Маркировка металла, сортамент и марки стали |

| | |
|-----------------------|--|
| | Требования к качеству металла, поступающего на резку |
| | Очередность порезки металлопроката |
| | Правила эксплуатации подъемных сооружений |
| | Требования бирочной системы для резчика холодного металла |
| | Перечень и принцип работы блокировок на механизмах линии резки и порядок проверки их работоспособности |
| | Основы слесарного дела |
| | Перечень заполняемой документации резчика линии резки |
| | Программное обеспечение для резчика холодного металла |
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для резчика холодного металла |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение технологических операций на линиях продольной, поперечной и комбинированной резки полосового проката в рулонах | Код | V/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|--|--|
| Трудовые действия | Проверка готовности к работе транспортных систем, состояния исполнительных и режущих механизмов, гидравлических систем |
| | Наладка обслуживаемого оборудования |
| | Ввод исходной информации и параметров резки в программный блок при автоматическом режиме работы агрегата резки |
| | Управление технологическими операциями транспортировки и резки с пульта управления агрегата резки полосового проката в рулоне |
| | Контроль работы устройств и механизмов агрегата резки |
| | Регулирование технологической скорости резки полосового проката в рулонах |
| | Контроль центрирования и натяжения полосы |
| | Мониторинг состояния кромок и качества поверхности порезанного металла |
| | Контроль соблюдения геометрических размеров полос и листов, наружного диаметра, телескопичности нарезанных и смотанных рулонов и качества укладки листов в пачки |
| | Транспортировка рулона нарезанных полос к поворотной крестовине |
| | Транспортировка стопы листов с листоукладчика |
| | Выявление и устранение неисправностей в работе агрегата резки и вызов ремонтного персонала (при необходимости) |
| Ведение агрегатного журнала и учетной документации | |
| Необходимые умения | Владеть способами настройки и подналадки узлов и механизмов агрегата резки на разные режимы работы в зависимости от марки стали и толщины металла |

| | |
|--|--|
| | Владеть способами управления агрегатом резки в автоматическом и ручном режимах |
| | Выбирать оптимальную скорость подачи полосы |
| | Визуально определять причины нарушения технологического процесса резки и устранять их |
| | Пользоваться мерительным инструментом для периодического контроля геометрических параметров порезанного металла |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| Необходимые знания | Производственно-техническая, технологическая инструкции по резке металла на обслуживаемом агрегате резки |
| | Технологический процесс резки полосового проката в рулонах на линии резки |
| | Устройство, принцип работы, правила наладки, технической эксплуатации и обслуживания оборудования агрегата резки полосового проката в рулонах |
| | Допуски по геометрии обрабатываемого металла |
| | Кинематические схемы механизмов линии резки и схемы их управления |
| | Требования к качеству, маркировке металла, сортаменту и маркам стали, поступающей на резку |
| | Виды дефектов при обработке металла резанием и способы их устранения |
| | Требования к качеству выпускаемой продукции |
| | Перечень контролируемых характеристик и возможных отклонений технологического процесса или качества производимой продукции от заданных требований, корректирующих и предупреждающих действий |
| | Перечень возможных неисправностей оборудования и действий по их устранению |
| | Перечень нештатных ситуаций и последовательность самостоятельных действий по их устранению |
| | Основы слесарного дела |
| | Программное обеспечение для резчика холодного металла |
| Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности | |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение финишных операций на линиях резки полосового проката в рулонах | Код | V/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Отбор проб порезанного металла для проведения аттестационных испытаний |
| | Взвешивание, клеймение, маркировка порезанного металла |

| | |
|-----------------------|--|
| | Раздельное накопление отходов (по группам и видам) в специально предназначенные контейнеры и емкости |
| | Транспортировка и штабелировка пакетов металла |
| | Упаковка и уборка порезанной полосы в рулоне |
| | Ведение агрегатного журнала и учетной документации |
| Необходимые умения | Владеть способами отбора проб металла для проведения аттестационных испытаний порезанного металла |
| | Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| | Пользоваться набором клеев для клеймения образцов и маркером для маркировки порезанного металла |
| | Производить увязку готового металла стальной лентой |
| | Пользоваться программным обеспечением для резчика холодного металла |
| | Проверять работоспособность весов для взвешивания металла |
| Необходимые знания | Требования к качеству готовой металлопродукции |
| | Правила отбора проб |
| | Правила взвешивания, клеймения и маркировки готовой металлопродукции |
| | Правила пользования весами для взвешивания металла |
| | Программное обеспечение для резчика холодного металла |
| | Положения, правила и инструкции по охране труда, производственной санитарии, промышленной, экологической и пожарной безопасности для резчика холодного металла |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|---|------------------------------|
| ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва | |
| Исполнительный вице-президент | Кузьмин Дмитрий Владимирович |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|----|--|
| 1 | ОАО «Волжский трубный завод», город Волжский, Волгоградская область |
| 2 | ОАО «Выксунский металлургический завод», город Выкса, Нижегородская область |
| 3 | ОАО «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат», город Нижний Тагил, Свердловская область |
| 4 | ОАО «ЕВРАЗ Объединенный Западно-Сибирский металлургический комбинат», город Новокузнецк, Кемеровская область |
| 5 | ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат», город Магнитогорск, Челябинская область |
| 6 | ОАО «Металлургический завод имени Серова», город Серов, Свердловская область |
| 7 | ОАО «Новолипецкий металлургический комбинат», город Липецк |
| 8 | ОАО «Оскольский электрометаллургический комбинат», город Старый Оскол, Белгородская область |
| 9 | ОАО «Первоуральский новотрубный завод», город Первоуральск, Свердловская область |
| 10 | ОАО «Северский трубный завод», город Полевской, Свердловская область |

| | |
|----|---|
| 11 | ОАО «Северсталь», город Череповец, Вологодская область |
| 12 | ОАО «Синарский трубный завод», город Каменск-Уральский, Свердловская область |
| 13 | ОАО «Таганрогский металлургический завод», город Таганрог, Ростовская область |
| 14 | ОАО «Челябинский металлургический комбинат» город Челябинск |
| 15 | ООО «Консультационно-аналитический центр «ЦНОТОРГМЕТ», город Москва |
| 16 | ООО «Корпорация «Чермет», город Москва |
| 17 | ООО «УГМК-Холдинг», город Верхняя Пышма, Свердловская область |
| 18 | ФГАОУ ВПО НИТУ «МИСиС», город Москва |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ 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» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165, №52, ст. 6986).

⁴ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165, №52, ст. 6986).

⁵ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Общие профессии черной металлургии».

⁶ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.