



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО**

Регистрационный № 85201

от "3" февраля 2026 г.

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

18 декабря 2025 г.

**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<br>(наименование вида профессиональной деятельности) | 27.010<br>Код |
|--|---------------|

#### Краткое описание вида профессиональной деятельности

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

#### Группа занятий

|                         |   |           |                |
|-------------------------|---|-----------|----------------|
| 7214                    | Подготовители<br>конструкционного металла и<br>монтажники | -         | -              |
| (код ОКЗ <sup>1</sup> ) | (наименование)  | (код ОКЗ) | (наименование) |

#### Отнесение к области профессиональной деятельности

|                         |  |
|-------------------------|--|
| 27                      | Металлургическое производство                        |
| (код ОПД <sup>2</sup> ) | (наименование области профессиональной деятельности) |

#### Отнесение к видам экономической деятельности

|                           |  |
|---------------------------|--|
| 25.99.2                   | Производство прочих металлических изделий      |
| (код ОКВЭД <sup>3</sup> ) | (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<br>Резчик холодного металла 3-го разряда<br>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 | A/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             | A/02.3 | 3.2                               |
| В                           | Ведение технологического процесса резки в холодном состоянии рулонного проката на линиях резки   | 3                    | Резчик холодного металла 3-го разряда<br>Резчик холодного металла 4-го разряда<br>Резчик холодного металла 5-го разряда<br>Резчик холодного металла 6-го разряда | Выполнение вспомогательных операций на линиях резки рулонного проката в холодном состоянии  | B/01.3 | 3.1                               |
|                             |  |                      |  | Сборка, настройка и замена сменной режущей клетки (узла реза) на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии  | B/02.3 | 3.2                               |
|                             |  |                      |  | Управление технологическими процессами резки рулонного проката в холодном состоянии на линиях резки   | B/03.3 | 3                                 |

### 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<br>Резчик холодного металла 3-го разряда<br>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 <sup>4</sup><br>Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров <sup>5</sup><br>Прохождение обучения мерам пожарной безопасности <sup>6</sup><br>Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда <sup>7</sup><br>Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ <sup>8</sup> (при необходимости, по отдельному соглашению на оплату работ)   |
| Другие характеристики           | Резчик холодного металла 2-го разряда выполняет следующие технологические операции:<br>резка отдельных тонких листов или форматов жести, полосок и вязок на ножницах или станках, мелкосортного проката и прокатной заготовки;<br>резка (под руководством резчика более высокой квалификации) среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах;<br>резка кромок листов и пакетов весом до 15 кг на гильотинных ножницах и резка их на мерные длины;<br>вырезка проб для лабораторных испытаний из листов толстолистовой стали весом до 15 кг на гильотинных ножницах при задаче листов вручную;<br>подготовка металла, разметка, подача его к агрегатам;<br>участие в замене ножей, наладке и ремонте обслуживаемого оборудования<br>Резчик холодного металла 3-го разряда выполняет следующие технологические операции:<br>резка среднесортного, крупносортного и листового металла разных марок, сечений и профилей на прессах, пилах и ножницах;<br>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 <sup>9</sup>      | § 96   | Резчик холодного металла 2-го разряда   |
|                        | § 97   | Резчик холодного металла 3-го разряда   |
|                        | § 98   | Резчик холодного металла 4-го разряда   |
| ОКПДТР <sup>10</sup>   | 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 | A/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   |

|   |  |
|---|--|
|   | листового и сортового проката  |
|   | Пользоваться мерительным инструментом  |
|   | Использовать программное обеспечение рабочего места резчика холодного проката  |
|   | Применять средства индивидуальной защиты, пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом на агрегатах резки металлопроката в холодном состоянии               |
|   | Пользоваться программным обеспечением рабочего места резчика холодного металла (при наличии)   |
|   | Вести рабочую документацию   |
| Необходимые знания                            | Устройство, принципы работы, правила наладки и эксплуатации гильотинных ножниц и прессов резки металлопроката в холодном состоянии                                 |
|   | Технологические инструкции процессов резки металлопроката в холодном состоянии на гильотинных ножницах и прессах, фасонного и рельсового проката на дисковых пилах |
|   | Основы теории резания в объеме программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих   |
|   | Правила регулирования зазора ножей и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах  |
|   | Правила замены используемых при работе инструментов и приспособлений на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной резки                              |
|   | Требования к качеству металлопроката, поступающего на резку  |
|   | Правила пользования мерительным инструментом   |
|   | 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 гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной 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 гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах холодной резки  |
|   | Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на участке резки металлопроката на гильотинных ножницах и прессах, дисковых пилах     |
|   | Программное обеспечение рабочего места резчика (при наличии)   |
| Состав и порядок ведения рабочей документации |  |
| 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:<br/>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 автоматизации, 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, линеек, 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  |
| Вести рабочую документацию |  |
| 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, сбой 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   | Выбирать оптимальный режим резки рулонного проката в зависимости от толщины полосы на линии резки рулонного проката |
|  |  | 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                      |

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> 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).

<sup>3</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>4</sup> 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.

<sup>5</sup> 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.

<sup>6</sup> 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.

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

<sup>8</sup> 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.

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

<sup>10</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.