

ЗАТВЕРДЖЕНО
Наказ Міністерства соціальної
політики України

№ _____

**Професійний стандарт
„Плакувальник полімерних матеріалів на метал”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Ведення технологічного процесу нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття труб, здійснення ремонту дефектів покриття, технічне обслуговування обладнання в процесі експлуатації.

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

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.2	Виробництво труб, порожнистих профілів і фітингів зі сталі
				Клас 24.20	Виробництво труб, порожнистих профілів і фітингів зі сталі

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

Розділ	Клас	Підклас
8	822	8223
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують устаткування з виробництва хімічних продуктів	Робітники, що обслуговують устаткування з оброблення та нанесення покриттів на метали

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

Плакувальник полімерних матеріалів на метал 8223

1.5. Професійна кваліфікація

Плакувальник полімерних матеріалів на метал

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

Працює під керівництвом начальника зміни, старшого майстра виробничої дільниці, майстра виробничої дільниці.

Може ставити завдання плакувальнику нижчого розряду; учневі плакувальника; машиністу сталеструминної машини; оператору поста управління.

1.7. Умови праці

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

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток за результатами атестації робочого місця за умовами праці.

Робота пов'язана зі шкідливими та важкими умовами праці. Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства.

1.8. Засоби індивідуального захисту

Костюм для захисту від загальних виробничих забруднень і механічних впливів з вогнестійких тканин.

Костюм для захисту від знижених температур, загальних виробничих забруднень і механічних впливів з вогнестійких тканин.

Черевики шкіряні з жорстким підноском.

Черевики шкіряні з високими берцями для захисту від знижених температур.

Фартух захисний.

Рукавиці бавовняні комбіновані зі спилка (категорія 1).

Рукавиці від підвищених температур і розплавленого металу.

Рукавиці з повним полімерним покриттям (категорія 2).

Антивібраційні рукавиці.

Напівмаска зі змінними фільтрами.

Каска захисна з інерційним регулюванням.

Захисні окуляри.

Захисний щиток.

Протишумові вкладиші.

Респіратор з клапаном (2 клас захисту до 12 ГДК).

Засоби колективного захисту

Розмітка території на лінії безпечного руху по території ділянки за встановленими маршрутами.
 Захисні кожухи, огороження.
 Засоби пожежогасіння.
 Засоби сигналізації.
 Поручні, перила.
 Захисні заземлення електроустановок та обладнання.
 Блокувальні захисні пристрої.
 Бірочна система.
 Плакати і знаки безпеки.

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Загальні умови допуску:

Стать: жіноча, чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

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

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Плакувальник полімерних матеріалів на метал”.

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

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

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Кваліфікаційний іспит або тестування

Психофізіологічні особливості:

уважність;

пам'ять зорова та слухова;

емоційна стійкість;

стійкість до впливу стресів;

відповідальність;

орієнтація у просторі;

здатність до адаптації.

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

Свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Плакувальник полімерних матеріалів на метал” з додатками до свідоцтва про присвоєння кваліфікації „Плакувальник полімерних матеріалів на метал”, 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

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

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первинна професійна підготовка за професією „Плакувальник полімерних матеріалів на метал” 5 розряду – наявність повної загальної середньої або професійної (професійно-технічної) освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка за професією „Плакувальник полімерних матеріалів на метал” 5 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві.

2.3. Підвищення кваліфікації без присвоєнням нового рівня освіти (назва кваліфікації)

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Плакувальник полімерних матеріалів на метал” 6 розряду. Практичний досвід роботи за професією „Плакувальник полімерних матеріалів на метал” 5 розряду – не менше 1 року.

2.4. Спеціальне, спеціалізоване навчання плакувальника полімерних матеріалів на метал

Періодичне підвищення кваліфікації згідно потреб та відповідно до змін у законодавстві.

Періодичне навчання і перевірка знань з:

охорони праці, пожежної безпеки;

правил технічної експлуатації електроустановок споживачів і правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів (на кваліфікаційну групу з електробезпеки для електротехнологічного персоналу не нижче другої);

за професії стропальника;

з професії слюсаря-ремонтника (при необхідності).

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

Закон України „Про охорону праці”.

Кодекс законів про праці України.

Правила, що регулюють відповідну професійну діяльності затверджені в установленому порядку:

Посадова інструкція плакувальника полімерних матеріалів на метал.

Інструкції з охорони праці для плакувальника полімерних матеріалів на метал.

Технологічні інструкції.

Стандарти, стандартні положення та інші нормативні документи, що забезпечують відповідний вид трудової діяльності.

Правила внутрішнього трудового розпорядку.

Кодекс законів про працю України.

Закон України про охорону праці та інші нормативні документи.

Закон України „Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування від нещасного випадку на виробництві та професійного захворювання, які спричинили втрату працездатності”.

Коллективний договір.

4. Загальні компетентності

1. Знання професійної лексики.
2. Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.
3. Здатність працювати в команді.
4. Дотримання професійної етики.
5. Запобігання конфліктних ситуацій.
6. Вміти користуватися контрольно-вимірювальними приладами, системами сигналізації і блокування.
7. Знати методи безпечного виконання робіт з обладнанням, механізмами та інструментом, тощо.
8. Знати основи економного виробництва.
9. Знати правила охорони праці та промислової безпеки.
10. Знати план локалізації та ліквідації аварійних ситуацій та аварій.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Приймання і здавання зміни	Здатність одержувати завдання на робочу зміну та надання звіту про виконану роботу	А1
		Здатність проводити візуальний огляд обладнання	А2
		Здатність проводити підготовку необхідні інструменти до робочої зміни	А3
		Здатність прибирати робоче місце.	А4
Б	Передпускова підготовка технологічного	Здатність проводити перевірку працездатності технологічного обладнання	Б1

	обладнання до експлуатації	Здатність визначати та забезпечувати необхідними товарно-матеріальними цінностями	Б2
		Здатність проводити підготовку покривних матеріалів для нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття з дотриманням вимог технологічних інструкцій	Б3
		Здатність проводити підготовку концентрату хромату (при необхідності)	Б4
		Здатність проводити підготовку технологічного обладнання до експлуатації	Б5
		Здатність проводити чистку металоконструкцій	Б6
		Здатність збирати та вивозити технологічні відходи	Б7
В	Нанесення покривних матеріалів на зовнішню поверхню труб та здійснення контролю параметрів роботи всіх технологічних вузлів на ділянці зовнішнього покриття труб	Здатність наносити хроматний розчин	В1
		Здатність вести процес нагріву труб	В2
		Здатність наносити епоксидний, адгезійний і поліетилений/ поліпропіленовий шар зовнішнього покриття	В3
		Здатність проводити контроль параметрів технологічного процесу нанесення зовнішнього покриття	В4
		Здатність проводити контроль процесу охолодження труб	В5
Г	Нанесення покривних матеріалів на	Здатність наносити покривні матеріали на внутрішню поверхню труб	Г1

	внутрішню поверхню труб та здійснення контролю параметрів роботи всіх технологічних вузлів на дільниці внутрішнього покриття труб	Здатність контролювати параметри технологічного процесу нанесення внутрішнього покриття	Г2
Д	Регулювання параметрів роботи технологічного обладнання дільниць зовнішнього та внутрішнього покриття	Здатність регулювати параметрів технологічного процесу нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття	Д1
		Здатність вести агрегатний журнал	Д2
Е	Ремонт дефектних ділянок зовнішнього та внутрішнього покриття труб	Здатність проводити зачистку зон біля шва і фасок труб від залишків покриття	Е1
		Здатність проводити підготовку ремонтних матеріалів і технологічного інструменту для проведення ремонту зовнішнього та внутрішнього покриття труб	Е2
		Здатність ремонт дефектних ділянок покриття труб	Е3
		Здатність нанесення консерваційного покриття на кінцеві ділянки труб	Е4
		Здатність контроль роботи системи витяжної вентиляції	Е4
		Здатність контроль і регулювання параметрів роботи технологічного обладнання	Е6
Є	Видалення некондиційного покриття	Здатність видалення некондиційного покриття з зовнішньої поверхні труби	Є1
		Здатність контроль зносу змінного технологічного інструменту	Є2

Ж	Ремонт і налагодження технологічної лінії з нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття	Здатність перевірка працездатності вузлів і механізмів устаткування	Ж1
		Здатність налагоджувальні та ремонтні роботи	Ж2
		Здатність демонтаж і монтаж вузлів екструдерного агрегату після ревізії / ремонту	Ж3
		Здатність ремонт обладнання хроматної установки	Ж4
З	Виявлення та попередження відхилень у роботі устаткування при поточній експлуатації	Здатність виявлення, попередження і вжиття заходів щодо усунення неполадок у роботі устаткування	З1
		Здатність взаємодія з ремонтним персоналом	З2
И	Дотримання норм та правил охорони праці та промислової безпеки	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	И1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	И2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	И3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	И4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	И5

		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	И6
І	Надання першої домедичної допомоги потерпілим при нещасних випадках	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю постраждалих від нещасних випадків	І1
		Здатність надавати першу долікарську допомогу постраждалим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	І2
		Здатність транспортувати постраждалих до місця надання першої медичної допомоги	І3
Ї	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Ї1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	Ї2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ї3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
-----------------	---------------------------	--	--------	-------------------

<p>А. Приймання і здавання зміни</p>	<p>A1 A2 A3 A4</p>	<p>Технологічне обладнання; журнал плакувальника; прибиральний інвентар.</p>	<p>3.1. Порядок приймання- здавання зміни; 3.2. Виробниче завдання; 3.3. Стандартну робочу процедуру; 3.4. Схеми розташування обладнання; 3.5. наявність та місце знаходження запасних змінних технологічних деталей, інструментів і пристосувань; 3.6. Принципи роботи обладнання; 3.7. Правила технічної експлуатації технологічного обладнання; 3.8. Марки покривних матеріалів.</p>	<p>У.1. Застосовувати нормативну документацію з обладнання; У.2. Виконувати порядок приймання- здавання зміни; У.3. Застосовувати правила технічної експлуатації обладнання; У.4. Визначати дотримання режимів нанесення покриття.</p>
---	--------------------------------	--	---	--

<p>Б. Передпусков а підготовка технологічно го обладнання до роботи</p>	<p>Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 Б6 Б7</p>	<p>Лінія зовнішнього покриття (хроматна установка, індукційні установки / газова піч, праймерна установка, екструдерний агрегат (блок накочення полімерних плівок, система потовщення покриття на зварних швах и система нагріву/ охолодження екструдера), система сушки і транспортування полімерів, транспортне обладнання, дільниця охолодження труб, система втяжної вентиляції); лінія внутрішнього покриття (індукційні установки, станція фарбування, транспортне обладнання, система втяжної вентиляції, дільниця сушіння покриття, установка термічного допалювання парів</p>	<p>3.1. Режими нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття; 3.2. Наявність та місцезнаходженн я запасних змінних технологічних деталей і допоміжних матеріалів; 3.3. Правила технічної експлуатації технологічного обладнання; 3.4. Правила підготовки виробництва; 3.5. Технологію приготування концентрованого хроматного розчину; 3.6. Марки покривних матеріалів та їх характеристики.</p>	<p>У.1. Здійснювати обслуговування обладнання; У.2. Регулювати параметри роботи обладнання; У.3. Визначити змінну потребу в товарно- матеріальних цінностях.</p>
--	---	--	---	---

<p>В. Нанесення покривних матеріалів на зовнішню поверхню труб та здійснення контролю параметрів роботи всіх технологічних вузлів на ділянці зовнішнього покриття труб</p>	<p>B1 B2 B3 B4 B5</p>	<p>Хроматна установка; індукційні установки/ газова піч; праймерна установка; екструдерний агрегат (блок накоплення полімерних плівок, система потовщення покриття на зварних швах і система нагріву/ охолодження екструдера); система сушки і транспортування полімерів; транспортне обладнання; ділянка охолодження труб; система витяжної вентиляції слюсарний інструмент; спеціальний інструмент; пульт управління; засоби вимірювальної техніки.</p>	<p>З.1. Нормативну та технологічну документацію з нанесення полімерного покриття; З.2. Принципи роботи технологічного обладнання; З.3. Правила технічної експлуатації технологічного обладнання; З.4. Правила відбору проб; З.5. Режими нанесення зовнішнього покриття; З.6. Марки і характеристики покривних матеріалів; З.7. Методи контролю покриття.</p>	<p>У.1. Вести технологічний процес нанесення зовнішнього покриття труб; У.2. Проводити відбір проб покривних матеріалів; У.3. Здійснювати контроль параметрів технологічного процесу; У.4. Робити необхідні вимірювання контрольованих показників.</p>
---	---------------------------------------	---	---	--

<p>Г. Нанесення покривних матеріалів на внутрішню поверхню труб та здійснення контролю параметрів роботи всіх технологічних вузлів на дільниці внутрішнього покриття труб</p>	<p>Г1 Г2</p>	<p>Індукційні установки; станція фарбування; транспортне устаткування; система витяжної вентиляції; дільниця сушки покриття; установка термічного допалювання парів розчинників; пульт управління; слюсарний інструмент; спеціальний інструмент; засоби вимірювальної техніки.</p>	<p>3.1. Нормативну та технологічну документацію з нанесення полімерного покриття; 3.2. Принципи роботи технологічного обладнання; 3.3. Правила технічної експлуатації технологічного обладнання; 3.4. Режими нанесення внутрішнього покриття; 3.5. Марки покривних матеріалів та їх характеристики 3.6. Правила нанесення покриття на зразки-супутники для випробувань; 3.7. Методи контролю основних показників якості внутрішнього покриття</p>	<p>У.1. Вести технологічний процес нанесення внутрішнього покриття труб; У.2. Здійснювати контроль параметрів технологічного процесу; У.3. Робити необхідні вимірювання контрольованих показників</p>
--	------------------	--	--	--

<p>Д. Регулювання параметрів роботи технологічного обладнання дільниць зовнішнього та внутрішнього покриття</p>	<p>Д1 Д2</p>	<p>Хроматна установка; індукційні установки / газова піч; праймерна установка; екструдерний агрегат (блок накопчення полімерних плівок, система потовщення покриття на зварних швах, система нагріву / охолодження екструдера); система сушки і транспортування покривних матеріалів; транспортне устаткування; дільниця охолодження труб; система витяжної вентиляції; індукційні установки; станція фарбування; транспортне устаткування; система витяжної вентиляції; дільниця сушки покриття; установка термічного допалювання парів розчинників пульт управління; слюсарний інструмент; спеціальний інструмент;</p>	<p>3.1. Принципи роботи технологічного обладнання з нанесення полімерного покриття; 3.2. Правила технічної експлуатації технологічного обладнання; 3.3. Правила відбору проб і зразків; 3.4. Режими нанесення зовнішнього покриття; 3.5. Режими нанесення внутрішнього покриття; 3.6. Марки покривних матеріалів та їх характеристики; 3.7. Методи регулювання параметрів технологічного процесу; 3.8. Методи контролю показників якості покриття</p>	<p>У.1. Визначати відповідність фактичних технологічних режимів нанесення покриття необхідним параметрам; У.2. Здійснювати регулювання технологічних параметрів роботи обладнання для випуску продукції відповідної якості; У.3. Вести агрегатний журнал.</p>
---	------------------	--	---	--

<p>Е. Ремонт дефектних ділянок зовнішнього та внутрішнього покриття труб</p>	<p>E1 E2 E3 E4 E5 E6</p>	<p>Труби; транспортне обладнання технологічної лінії; індукційні печі; втяжна вентиляція; пневматична шліфувальна машинка; шпателі і кисті для проведення ремонт покриття; спеціальний інструмент; слюсарний інструмент; промисловий фен; засоби вимірювальної техніки.</p>	<p>3.1. Нормативну та технологічну документацію з ремонт обладнання; 3.2. Наявність та місцезнаходженн я запасних змінних технологічних деталей, інструментів і пристосувань; 3.3. Технологію ремонт дефектних ділянок зовнішнього та внутрішнього покриття труб; 3.4. Марки ремонтних матеріалів.</p>	<p>У.1. Налаштовувати параметри роботи технологічного обладнання; У.2. Проводити ремонт дефектних ділянок покриття труб; У.3. Здійснювати остаточну обробку труб; У.4. Оцінювати знос змінного технологічного інструменту.</p>
<p>Є. Видалення некондиційно го покриття</p>	<p>Є1 Є2</p>	<p>Труби; транспортне обладнання технологічної лінії; втяжна вентиляція; газова установка; машина щіткової зачистки; пульт управління; пневматична шліфувальна машинка; засоби вимірювальної техніки.</p>	<p>3.1. Технологічну документацію з видалення некондиційного покриття; 3.2. Наявність та місцезнаходженн я запасних змінних технологічних інструментів і пристосувань.</p>	<p>У.1. Налаштовувати параметри роботи технологічного обладнання; У.2. Вести процес видалення некондиційного покриття; У.3. Оцінювати знос змінного технологічного інструменту</p>

<p>Ж. Ремонт і налагодження технологічної лінії з нанесення зовнішнього та внутрішнього покриття</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3 Ж4</p>	<p>Обладнання технологічної лінії; слюсарний інструмент; спеціальний інструмент; засоби вимірювальної техніки.</p>	<p>З.1. Принципи роботи обладнання; З.2. Правила і прийоми демонтажу та монтажу вузлів устаткування; З.3. Правила ремонту і складання хроматного ролика; З.4. Принципи дії обладнання з виготовлення концентрованого розчину хромату.</p>	<p>У.1. Визначити відхилення в роботі обладнання; У.2. Усувати несправність; У.3. Здійснювати необхідне налаштування.</p>
---	--------------------------------	--	---	--

<p>3. Виявлення та попередження відхилень у роботі устаткування при поточній експлуатації</p>	<p>31 32</p>	<p>Лінія зовнішнього покриття (хроматна установка, індукційні установки / газова піч, праймерна установка, екструдерний агрегат (блок накопчення полімерних плівок, система потовщення покриття на зварних швах и система нагріву/ охолодження екструдера), система сушки і транспортування полімерів, транспортне обладнання, дільниця охолодження труб, система витяжної вентиляції); лінія внутрішнього покриття (індукційні установки, станція фарбування, транспортне обладнання, система витяжної вентиляції, дільниця сушки покриття, установка термічного допалювання парів</p>	<p>3.1. Конструкцію вузлів і механізмів технологічного обладнання; 3.2. Порядок експлуатації та обслуговування обладнання; 3.3. Регламент технічного огляду обладнання; 3.4. Місцезнаходження запасних змінних технологічних деталей, інструментів і вантажозахоплювальних пристроїв.</p>	<p>У.1. Проводити технічне обслуговування основних механізмів технологічного обладнання; У.2. Контролювати стан технологічного обладнання; У.3. Своєчасно виявляти та попереджати відхилення в роботі обладнання</p>
--	------------------	---	---	---

<p>И. Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки</p>	<p>И1 И2 И3 И4 И5 И6</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.</p>	<p>З.1. Політики та мети підприємства в галузі охорони праці; З.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до плакувальника полімерних матеріалів на метал (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця); З.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту; З.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів; З.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини,</p>	<p>У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва; У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту; У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно „Плану ліквідації аварій”; У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт; У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку; У.6. Виконувати положення Колективного договору підприємства; У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт; У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт.</p>
---	--	---	--	---

<p>I. Надання першої домедичної допомоги потерпілим при нещасних випадках</p>	<p>I1 I2 I3</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для плакувальника полімерних матеріалів на метал</p>	<p>З.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги постраждалим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії; З.2. Місцезнаходження засобів для надання долікарської допомоги; З.3. Порядок виклику «Швидкої допомоги», пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування; З.4. Правила транспортування постраждалих при нещасних випадках; З.5. Склад та застосування лікарських препаратів.</p>	<p>У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю постраждалих від нещасних випадків; У.2. Надавати першу домедичну допомогу постраждалим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.); У.3. Транспортувати постраждалих до місця надання першої медичної допомоги.</p>
--	-------------------------	--	--	--

<p>Ї. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>Ї1 Ї2 Ї3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p>3.1. Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища; 3.2. Цілі підприємства в галузі екології; 3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С; 3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища (СМОС). 3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища. 3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу; 3.7. Інструкції з поводження з відходами; 3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів.</p>	<p>У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах; У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.</p>
---	-------------------------	---	---	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробники проекту професійного стандарту

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

7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні

7.3. Дата затвердження професійного стандарту

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту