

**Професійний стандарт  
„Електрогазоварник”**

**1. Загальні відомості професійного стандарту**

**1.1. Основна мета професійної діяльності**

Виготовлення, реконструкція, монтаж, ремонт і побудова конструкцій різного призначення із застосуванням ручної, механізованого зварювання (наплавлення) і різання.

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

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.1	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
				Клас 24.10	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
Секція С	Переробна промисловість	Розділ 25	Виробництво готових металевих виробів, крім машин і устаткування	Група 25.1	Виробництво будівельних металевих конструкцій і виробів
				Клас 25.11	Виробництво будівельних металевих конструкцій і частин конструкцій
Секція В	Добувна промисловість і розроблення кар'єрів	Розділ 05	Добування кам'яного та бурого вугілля	Група 05.1	Добування кам'яного вугілля
				Клас 05.10	Добування кам'яного вугілля
Секція В	Добувна промисловість	Розділ 07		Група 07.1	Добування залізних руд

	і розроблення кар'єрів		Добування металевих руд	Клас 07.10	Добування залізних руд
--	------------------------	--	-------------------------	------------	------------------------

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

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
7	72	721	7212
Кваліфіковані робітники з інструментом	Робітники металургійних та машинобудівних професій	Формувальники, зварники, прокатники, бляхарі та монтажники металоконструкцій	Зварники та газорізальники

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

Електрогазозварник 7212.

**1.5. Професійна кваліфікація**

Електрогазозварник 2 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г4, Д1-Д2, Е1, Ж, З, И.

Електрогазозварник 3 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г12, Д1-Д3, Е1 – Е2, Ж, З, И.

Електрогазозварник 4 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г16, Д1-Д5, Е1 – Е3, Ж, З, И.

Електрогазозварник 5 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г19, Д1-Д6, Е1 – Е3, Ж, З, И.

Електрогазозварник 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г23, Д1-Д6, Е1 – Е4, Ж, З, И.

Електрогазозварник 7 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г27, Д1-Д6, Е1 – Е7, Ж, З, И.

Електрогазозварник 8 розряду – трудові функції А, Б, В, Г1 – Г29, Д1-Д6, Е1 – Е7, Ж, З, И.

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

Працює під керівництвом начальника ділянки, старшого майстра, майстра, бригадира.

Може ставити завдання електрогазозварнику нижчої кваліфікації, учню електрогазозварника.

**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.

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

### **1.8. Засоби індивідуального захисту**

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (далі – ЗІЗ), а також мийні та знешкоджувальні засоби.

На час виконання певних робіт, для яких не передбачені ЗІЗ згідно норм, видаються чергові ЗІЗ колективного (безособового) користування, що передаються однією зміною іншій.

### **1.9. Умови допуску до роботи за професією**

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію за професією „Електрогазозварник” (повну або часткову).

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Електрогазозварник”.

Наявність сертифіката про проходження профілактичного наркологічного огляду. Первинний профілактичний наркологічний огляд проводиться перед прийняттям на роботу, а періодичний – не менш ніж один раз на два роки.

Наявність довідки про проходження попереднього (періодичного) психіатричного огляду. Попередній психіатричний огляд проводиться перед початком діяльності (працевлаштування на роботу), а періодичний – один раз на п'ять років.

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

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

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Наявність посвідчення про право виконання робіт з підвищеною небезпекою.

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

Диплом або свідоцтво з додатками до диплому або свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Електрогазозварник” або сертифікат, або інші документи, що підтверджують повну або часткову професійну кваліфікацію:

- „Електрогазозварник” 2 кваліфікаційний розряд – 2рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 4 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 5 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 6 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 7 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Електрогазозварник” 8 кваліфікаційний розряд – 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: первинна підготовка, професійне (професійне-технічне) навчання, перепідготовка, підвищення кваліфікації, спеціальне навчання.

### **2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)**

Первинна професійна підготовка за професією „Електрогазозварник” 2 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Електрогазозварник” 3 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка за професією „Електрогазозварник” 4 розряду – наявність повної загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

### **2.2. Професійне (професійно-технічне) навчання (назва кваліфікації)**

Професійно-технічне навчання за професією „Електрогазозварник” 2 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Професійно-технічне навчання за професією „Електрогазозварник” 3 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Професійно-технічне навчання за професією „Електрогазозварник” 4 розряду (за потребами виробництва) наявність повної загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

### **2.3. Перепідготовка (назва кваліфікації)**

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрогазозварник” з отриманням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 2 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрогазозварник” з отриманням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 3 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрогазозварник” з отриманням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 4 розряду (за потребами виробництва) – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Без вимог до стажу роботи.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 3 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 2 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 4 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 3 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 5 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 4 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 6 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 5 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 7 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 6 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрогазозварник” 8 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання. Практичний досвід роботи за професією „Електрогазозварник” 7 розряду не менше 6 місяців.

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

### **2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання**

Спеціальне навчання і перевірка знань нормативно-правових актів з охорони праці.

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

Кодекс законів про працю.

Закон України „Про охорону праці”.

Наказ Комітету по нагляду за охороною праці Міністерства праці та соціальної політики України від 09.01.1998 № 4 „Про затвердження Правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 10.02.1998 за № 93/2533.

Наказ Міністерства праці та соціальної політики України від 21.06.2001 № 272 „Про затвердження Правил будови електроустановок. Електрообладнання спеціальних установок”.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 27.03.2007 № 62, „Про затвердження Правил охорони праці під час виконання робіт на висоті” зареєстрований в Міністерстві юстиції України 04.06.2007 за № 573/13840.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 20.08.2008 № 183, „Про затвердження Правил охорони праці під час ремонту устаткування на підприємствах чорної металургії”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 16.09.2008 за № 863/15554.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 22.12.2008 № 289 „Про затвердження Правил охорони праці в металургійній промисловості”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.01.2009 за № 87/16103.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 29.12.2009 № 218 „Про затвердження Правил охорони праці у газовому господарстві підприємств чорної металургії”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.01.2010 за № 104/17399.

Наказ Міністерства надзвичайних ситуацій України від 25.01.2012 № 67, „Про затвердження Загальних вимог стосовно забезпечення роботодавцями охорони праці працівників”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 14.02.2012 за № 226/20539.

Наказ Міністерства надзвичайних ситуацій України від 14.12.2012 № 1425, „Про затвердження Правил охорони праці під час зварювання металів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 04.01.2013 за № 63/22595.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.12.2013 № 966 „Про затвердження Правил охорони праці під час роботи

з інструментом та пристроями”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 25.02.2014 за № 327/25104.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 № 21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 за № 124/26569.

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 30.12.2014 № 1417 „Про затвердження Правил пожежної безпеки в Україні”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.03.2015 за № 252/26697.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 04.07.2019 № 1045 „Про затвердження Положення щодо застосування нарядів-допусків на виконання робіт підвищеної небезпеки в металургійній промисловості та залізорудних гірничо-збагачувальних комбінатах”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України 06.02.2014 № 117 „Про затвердження Правил охорони праці під час газоелектричного, контактного, кисневого та плазмового різання металів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 16.05.2014 за № 507/25284.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України 15.05.2015 №285 „Про затвердження Правил безпеки систем газопостачання”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 08.06.2015 № 674/27119.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 05.03.2018 № 333 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації обладнання, що працює під тиском”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 10.04.2018 за № 433/31885.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 29.12.2009 №218 „Про затвердження Правил охорони праці у газовому господарстві підприємств чорної металургії”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.01.2010 за №104/17399.

#### **4. Загальні компетентності**

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.



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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Підготовка робочого місця	Здатність отримання наряд-допуску (при необхідності)	А1
		Здатність огляду і перевірки електрогазозварювальної і газорізальної апаратури, пристроїв і пристосувань	А2
		Здатність підготовки робочого місця (огороження, заземлення, виставлення знаків безпеки, протипожежні заходи безпеки, установка ширм, щитів, видалення горючих і вибухонебезпечних матеріалів, забезпечення провітрювання (газо-вибухонебезпечних замкнутих приміщень)	А3
		Здатність читання креслень будь-якої складності	А4
		Здатність підготовки швів металоконструкцій, деталей машин і механізмів, труб і ємностей (заходи протипожежної і вибухобезпеки, такі як промивка, випарювання, знежирення) перед зварювальними і різальними роботами	А5
		Здатність закінчення робіт, прибирання робочого місця (очищення та доставка електрогазозварювального і газорізального обладнання та інструментів в місце зберігання, виконання протипожежних заходів безпеки)	А6
Б	Прибирання технологічного сміття	Здатність прибирати технологічне сміття дотримуючись інструкції з охорони праці для електрогазозварників	Б1
В	Проведення щозмінних оглядів та технічне обслуговування	Здатність перевірити справність ізоляції зварювальних проводів та електродотримачів, а також надійність з'єднання усіх контактів	В1

	обладнання та апаратури, які експлуатуються	Здатність перевірити напругу холостого ходу зварювального трансформатора (за наявності приладу)	B2
		Здатність перевірити обов'язкове заземлення корпусів, шаф управління, джерел живлення, металевих частин пристосувань і оснащення, які не проводять струм	B3
		Здатність перевірити справність наплавочної машини	B4
		Здатність перевірити справність пальника, різака, редукторів	B5
		Здатність перевірити з'єднання комплекту газо-кисневого різання	B6
		Здатність перевірити герметичність вентилів балонів	B7
		Здатність при роботі з ацетиленовими генераторами перевірити рівень рідини у водяному затворі і при необхідності долити воду до рівня контрольної пробки, а в сухому запобіжному затворі, перевірити стан розривної мембрани	B8
		Здатність перевірити надійність приєднання газових рукавів до пальника або різака і редукторів	B9
Г	Виконання наплавлення й зварювання	Здатність виконувати ручне дугове наплавлення валиків і зварювання пластин у нижньому положенні шва.	Г1
		Здатність виконувати газове наплавлення і зварювання пластин з низько вуглецевої сталі у нижньому положенні шва.	Г2
		Здатність виконувати механізоване зварювання плавким електродом в середовищі захисних газів у нижньому положенні шва.	Г3
		Здатність виконувати зварювання пластмас.	Г4
		Здатність виконувати дугове наплавлення й зварювання деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів	Г5
		Здатність виконувати газове наплавлення й зварювання деталей з чавуну, кольорових металів та їх	Г6

		сплавів, а також пайку кольорових металів та їх сплавів.	
		Здатність виконувати ручне дугове зварювання покритими електродами у вертикальному та на вертикальній площині в горизонтальному положенні шва простих деталей із сталей другої групи зварюваності.	Г7
		Здатність виконувати ручне дугове зварювання покритими електродами вузлів трубопроводу з поворотом стика.	Г8
		Здатність виконувати механізоване зварювання у середовищі захисних газів вуглецевих та легованих сталей.	Г9
		Здатність виконувати механізоване зварювання самозахисним і порошковим дротом вуглецевих та легованих сталей.	Г10
		Здатність виконувати аргонно-дугове зварювання легованих сталей, кольорових металів та їх сплавів.	Г11
		Здатність виконувати зварювання металевих конструкцій простої складності.	Г12
		Здатність виконувати дугове та газове зварювання деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.	Г13
		Здатність виконувати механізоване зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.	Г14
		Здатність виконувати автоматичне зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей.	Г15
		Здатність виконувати зварювання металевих конструкцій середньої складності	Г16
		Здатність виконувати ручне дугове, плазмове та газове зварювання складних деталей та вузлів з високолегованих сталей, чавуну, кольорових металів та	Г17

		сплавів в усіх просторових положеннях.	
		Здатність виконувати автоматичне і напівавтоматичне зварювання складних деталей та вузлів з високолегованих сталей, чавуну, кольорових металів та сплавів.	Г18
		Здатність виконувати зварювання тріщини і раковин у тонкостінних виробах у важкодоступних місцях.	Г19
		Здатність виконувати ручне дугове зварювання й наплавлення, механізоване зварювання і наплавлення в середовищі захисних газів складних і відповідальних деталей, вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.	Г20
		Здатність виконувати автоматичне зварювання і наплавлення складних і відповідальних деталей з вуглецевих і легованих сталей, кольорових металів	Г21
		Здатність виконувати газове зварювання складних і відповідальних деталей вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.	Г22
		Здатність виконувати дугове зварювання неплавким електродом в середовищі інертних газів.	Г23
		Здатність виконувати зварювання газопроводів під тиском до 5,5 МПа газоелектричним, механізованим та автоматизованим способами зварювання.	Г24
		Здатність виконувати ручне дугове, плазмове і газове зварювання у всіх просторових положеннях шва, у тому числі, на автоматах спеціальної конструкції особливо відповідальних і складних деталей, трубопроводів	Г25
		Здатність виконувати зварювання технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.	Г26

		Здатність виконувати автоматичне і механізоване зварювання, у тому числі, на автоматах спеціальної конструкції особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.	Г27
		Здатність виконувати ручне дугове, плазмове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.	Г28
		Здатність виконувати газове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.	Г29
Д	Виконання різання деталей, вузлів і конструкцій з різних металів і сплавів	Здатність виконувати дугове різання покритим електродом.	Д1
		Здатність виконувати кисневе різання металів.	Д2
		Здатність виконувати кисневе та повітряно дугове різання середньої складності деталей з середньо вуглецевих та низьколегованих сталей.	Д3
		Здатність виконувати термічне різання вуглецевих та легованих сталей.	Д4
		Здатність виконувати газове різання середньої складності деталей з середньо вуглецевих та низьколегованих сталей.	Д5

		Здатність виконувати кисневе і плазмове різання та електродугове повітряне стругання особливо складних деталей з високолегованих сталей, кольорових металів і сплавів у всіх просторових положеннях.	Д6
Е	Обробка зварного шва в процесі і після зварювання, різання; перевірка якості й усунення дефектів	Здатність перевіряти якість зварювальних електродів, зварювального дроту, електродів для повітряно-дугового різання, сертифікат на захисний газ і флюс	Е1
		Здатність заварювати видалені дефектні ділянки і проводити їх зачистку від шлаку і бризок металу, у т. ч. ручною шліфувальною машинкою	Е2
		Здатність видаляти дефекти кисневим різанням, електро-дуговими засобами або ручною шліфувальною машинкою	Е3
		Здатність проковувати зварний шов, очищати від шлаку і бризок металу	Е4
		Здатність перевіряти якість підготовки поверхні основного металу	Е5
		Здатність перевіряти якість виконання технології зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання, кисневого різання	Е6
		Здатність проводити огляд зварних швів, наплавленого металу і поверхні різку на наявність дефектів	Е7
Ж	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Ж1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Ж2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Ж3

		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Ж4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Ж5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	Ж6
<b>З</b>	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	З1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, у випадку аварії	З2
<b>И</b>	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	И1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	И2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	И3

## 6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p><b>А.</b> Підготовка робочого місця</p>	<p>A1 A2 A3 A4 A5 A6</p>	<p>Електродотримачі; різаки для ручних способів газополум'яної обробки; зварювальні пальники; редуктори; креслення зварних металоконструкцій, технологічні карти на зварювання-різання і наплавлення, ремонтно-технологічні інструкції; джерела живлення зварювальної дуги змінного і постійного струму; складально-зварювальні пристосування; баластні реостати; ацетиленовий генератор; зварювальні кабелі, гумовотканинні рукава; установки для автоматичного зварювання та наплавлення;</p>	<p><b>А.3.1.</b> Вимоги безпеки до організації робочого місця для проведення вогневих робіт <b>А.3.2.</b> Будова джерел живлення зварювальної дуги, баластних реостатів <b>А.3.3.</b> Безпечні методи підключення зварювального кабелю до зварювального обладнання, зварювального столу і виробу <b>А.3.4.</b> Безпечні методи приєднання гумових рукавів до газового пальника, газового різачка, киснепроводу, газопроводу, ацетиленового генератора, балонів <b>А.3.5.</b> Засоби закріплення деталей, що зварюються <b>А.3.6.</b> Засоби регулювання режимів ручного електродугового зварювання, механізованого зварювання в середовищі захисних газів,</p>	<p><b>А.У.1.</b> Вмикати і вимикати джерело живлення зварювальної дуги <b>А.У.2.</b> Підключати зварювальний кабель до зварювального обладнання, зварювального столу і виробу <b>А.У.3.</b> Приєднувати гумовотканинні рукава до газового пальника, газового різачка, киснепроводу, газопроводу, ацетиленового генератора, балонів. закріплювати деталі, що зварюються <b>А.У.4.</b> Виконувати роботи по підготовці усіх видів з'єднань з різною формою підготовлених крайок; проводити роботи зі складання різних видів з'єднань та деталей, з перевіркою точності складання. встановлювати деталі та виробу в пристрої <b>А.У.5.</b> Підбирати режими ручного</p>



		<p>зварювальні трактори; пальники для механізованого зварювання в середовищі захисних газів; балони з киснем, горючими і захисними газами; складально-зварювальні пристосування; засоби колективного та індивідуального захисту; креслення зварних металоконструкцій, технологічні карти на зварювання-різання і наплавку, ремонтно-технологічні інструкції</p>	<p>газового зварювання, наплавлення, повітряно-дугового різання, кисневого різання, автоматичного зварювання та наплавлення під флюсом.  <b>А.3.7.</b> Будову електрозварювальних і наплавочних машин, які обслуговуються.  <b>А.3.8.</b> Класифікацію і призначення електродів.  <b>А.3.9.</b> Види і властивості газів, що застосовуються для зварювання та різання металів, вимоги безпеки при роботі з ними.  <b>А.3.10.</b> Будова, принцип роботи обладнання для гасорізальних робіт, вимоги безпеки.  <b>А.3.11.</b> Види контролю зварних швів (зовнішній огляд і перевірка із застосуванням гасу або рідини).  <b>А.3.12.</b> Причини утворення дефектів, деформації і напруги під час зварювання, причини виникнення напруги і деформацій; методи запобігання</p>	<p>електродугового зварювання, механізованого зварювання в середовищі захисних газів, газового зварювання, наплавлення, повітряно-дугового різання, кисневого різання, автоматичного зварювання та наплавлення під флюсом.  <b>А.У.6.</b> Підготовляти кисневі і ацетиленові балони до роботи.  <b>А.У.7.</b> Приєднувати різак для повітряно-дугового різання до джерела живлення дуги і до магістралі стислого повітря.  <b>А.У.8.</b> Виконувати зовнішній огляд і перевірку зварних швів із застосуванням гасу або рідини.  <b>А.У.9.</b> Читати креслення зварних металоконструкцій  <b>А.У.10.</b> Користуватися технологічною картою на зварювання-різання, ремонтно-технологічною інструкцією.</p>
--	--	---	---	--

			<p>або зменшення деформацій.</p> <p><b>A.3.13.</b> Загальні поняття про радіаційний, ультразвуковий та магнітний методи контролю.</p> <p><b>A.3.14.</b> Вимоги до підготовки деталей і вузлів під зварювання відповідно до ДСТУ і технології зварювання.</p> <p><b>A.3.15.</b> Види зварних з'єднань; типи обробок і позначень зварних швів на кресленнях</p> <p><b>A.3.16.</b> Загальні поняття про єдину систему конструкторських документів: масштаби, формати креслень, різновиди креслень.</p>	
<b>Б.</b> Прибирання технологічного сміття	Б1	Інвентар для проведення прибирання робочого місця; короб для металобрухту, сміття	<b>Б.3.1.</b> Інструкцію з охорони праці для електрогазозварників	<b>Б.У.1.</b> Прибирати технологічне сміття, інструкції з охорони праці для електрогазозварників
<b>В.</b> Проведення щозмінних оглядів та технічне обслуговування обладнання та апаратури, які експлуатуються	В1 В2 В3 В4 В5 В6 В7 В8 В9	Різаки для ручних засобів газополум'яної обробки; зварювальні пальники; редуктори; електродотримачі; джерела живлення зварювальної дуги змінного і постійного струму;	<b>В.3.1.</b> Будову електрозварювальної, газозварювальної, газоплазмозварювальної апаратури, що обслуговується <b>В.3.2.</b> Пристосування й інструмент для проведення технічного обслуговування обладнання та апаратури <b>В.3.3.</b> Способи усунення	<b>В.У.1.</b> Проводити огляд і технічне обслуговування електрозварювальної, газозварювальної і газоплазмозварювальної апаратури <b>В.У.2.</b> Якісно усувати виявлені дефекти

		<p>ацетиленовий генератор;          баластний реостат;          зварювальні кабелі,          гумовотканинні рукави,          газорізальні і наплавочні машини;          установки для автоматичного зварювання та наплавлення;          зварювальні трактори;          зварювальне обладнання та вимірювальна апаратура для механізованого зварювання в середовищі захисних газів;          балони з киснем, горючими і захисними газами</p>	<p>виявлених несправностей</p>	
<p><b>Г.</b>          Виконання наплавлення й зварювання</p>	<p>Г1          Г2          Г3          Г4          Г5          Г6          Г7          Г8          Г9          Г10          Г11          Г12          Г13          Г14          Г15          Г16          Г17          Г18          Г19          Г20          Г21</p>	<p>Електродотримачі;          електроди;          пальники для механізованого зварювання;          зварювальний дріт і флюс, гази (активні, інертні);          зварювальні пальники;          редуктори;          газо-повітряний пальник;          джерела живлення зварювальної дуги змінного і постійного струму;</p>	<p><b>Г.3.1.</b> Ступінь нагріву деталей перед зварюванням і наплавленням і засоби вимірювання температурного режиму  <b>Г.3.2.</b> Пристрій зварювальних та газо-повітряних пальників  <b>Г.3.3.</b> Технологію і особливості ручного дугового зварювання і наплавлення, механізованого зварювання й наплавлення в середовищі</p>	<p><b>Г.У.1.</b> Користуватися зварювальним, кисневим та газо-повітряним пальником.  <b>Г.У.2.</b> Користуватися засобами вимірювання температури.  <b>Г.У.3.</b> Використовувати технологію і виробляти ручне дугове зварювання і наплавлення, механізоване зварювання і наплавлення в середовищі захисних газів деталей, вузлів, конструкцій різної</p>

	<p>Г22 Г23 Г24 Г25 Г26 Г27 Г28 Г29</p>	<p>зварювальні кабелі; баластний реостат; установка для наплавлення деталей під флюсом; балони із захисними газами; гумовотканинні рукави для газового зварювання в захисних газах; балони з горючими газами і киснем; ацетиленовий генератор; електрозварювальні машини і апарати для дугового зварювання змінного і постійного струму; газозварювальна і газорізальна апаратура; газогенератори, електрозварювальні автомати та напівавтомати; напівавтомат для дугового зварювання та наплавлення в захисних газах; установка для плазмового зварювання; зварювальне устаткування</p>	<p>захисних газів деталей, вузлів, конструкцій різної складності, виготовлених з різних металів і сплавів <b>Г.3.4.</b> Технологію і особливості газового зварювання деталей, вузлів, конструкцій різної складності, виготовлених з різних металів і сплавів <b>Г.3.5.</b> Технологію зварювання і наплавлення деталей із застосуванням зварювальних автоматів і установок. <b>Г.3.6.</b> Правила підготовки металу до ручного дугового наплавлення валиків. <b>Г.3.7.</b> Способи, технологію і особливості ручного дугового наплавлення валиків. <b>Г.3.8.</b> Способи, технологію і особливості ручного дугового зварювання пластин у нижньому положення шва. <b>Г.3.9.</b> Технологію і особливості механізованого зварювання плавким</p>	<p>складності, виготовлених з різних металів і сплавів <b>Г.У.4.</b> Використовувати технологію і проводити газове зварювання деталей, вузлів, конструкцій різної складності, виготовлених з різних металів і сплавів <b>Г.У.5.</b> Виконувати зварювання і наплавлення деталей із застосуванням зварювальних автоматів і установок. <b>Г.У.6.</b> Виконувати підготовку металу до ручного дугового наплавлення валиків, відповідно до технологічних вимог. <b>Г.У.7.</b> Обирати і налагоджувати обладнання до роботи. <b>Г.У.8.</b> Вміти обирати електродні матеріали для ручного дугового наплавлення валиків. <b>Г.У.9.</b> Обирати електродні матеріали для механізованого зварювання плавким електродом в середовищі захисних газів у</p>
--	--	--	---	--

			<p>електродом в середовищі захисних газів у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.3.10.</b> Правила підготовки металу до газового наплавлення.</p> <p><b>Г.3.11.</b> Способи, технологію і особливості газового наплавлення пластин з низько вуглецевої сталі у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.3.12.</b> Способи, технологію і особливості газового зварювання пластин з низьковуглецевої сталі у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.3.13.</b> Технологію і особливості ручного дугового зварювання покритими електродами у вертикальному та на вертикальній площині в горизонтальному положенні шва простих деталей із сталей другої групи зварюваності.</p> <p><b>Г.3.14.</b> Технологію і особливості ручного дугового зварювання покритими електродами вузлів трубопроводу з поворотом стика.</p>	<p>нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.У.10.</b> Обирати електродні матеріали для ручного дугового зварювання пластин у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.У.11.</b> Виконувати підготовку металу до ручного дугового зварювання пластин у нижньому положенні шва, відповідно до технологічних вимог.</p> <p><b>Г.У.12.</b> Обирати і проводити підготовку металу до газового наплавлення.</p> <p><b>Г.У.13.</b> Обирати електродні матеріали для газового наплавлення пластин з низьковуглецевої сталі у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.У.14.</b> Обирати електродні матеріали для газового зварювання пластин з низько вуглецевої сталі у нижньому положенні шва.</p> <p><b>Г.У.15.</b> Обирати електродні матеріали для ручного дугового зварювання покритими</p>
--	--	--	---	--

			<p><b>Г.3.15.</b> Технологію і особливості механізованого зварювання у середовищі захисних газів вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.3.16.</b> Технологію і особливості механізованого зварювання самозахисним і порошковим дротом вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.3.17.</b> Способи, технологію і особливості дугового наплавлення деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.3.18.</b> Способи, технологію і особливості дугового зварювання деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.3.19.</b> Способи, технологію і особливості газового наплавлення деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.3.20.</b> Способи, технологію і особливості газового зварювання деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p>	<p>електродами у вертикальному та на вертикальній площині в горизонтальному положенні шва простих деталей із сталей другої групи зварюваності.</p> <p><b>Г.У.16.</b> Обирати електродні матеріали для ручного дугового зварювання покритими електродами вузлів трубопроводу з поворотом стика.</p> <p><b>Г.У.17.</b> Обирати електродні матеріали для механізованого зварювання у середовищі захисних газів вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.У.18.</b> Обирати електродні матеріали для механізованого зварювання самозахисним і порошковим дротом вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.У.19.</b> Обирати електродні матеріали для дугового наплавлення деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.У.20.</b> Обирати електродні матеріали для дугового зварювання деталей</p>
--	--	--	--	--

			<p><b>Г.3.21.</b> Правила підготовки металу до аргонно-дугового зварювання.</p> <p><b>Г.3.22.</b> Способи, технологію і особливості аргонно-дугового зварювання легованих сталей, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.3.23</b> Технологію і особливості зварювання металевих конструкцій простої складності.</p> <p><b>Г.3.24.</b> Технологію і особливості дугового зварювання деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.</p> <p><b>Г.3.25.</b> Технологію і особливості механізованого зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.</p> <p><b>Г.3.26.</b> Технологію і особливості автоматичного зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з</p>	<p>з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.У.21.</b> Обирати електродні матеріали для газового наплавлення деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.У.22.</b> Обирати електродні матеріали для газового зварювання деталей з чавуну, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.У.23.</b> Виконувати підготовку металу до аргонно-дугового зварювання, відповідно до технологічних вимог.</p> <p><b>Г.У.24.</b> Обирати електродні матеріали для аргонно-дугового зварювання легованих сталей, кольорових металів та їх сплавів.</p> <p><b>Г.У.25.</b> Обирати електродні матеріали для різання середньої складності деталей з середньовуглецевих та низьколегованих сталей.</p> <p><b>Г.У.26.</b> Обирати електродні матеріали для повітрянодугового різання середньої</p>
--	--	--	---	---

			<p>вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.3.27.</b> Технологію і особливості ручного дугового зварювання у всіх просторових положеннях шва з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.28.</b> Технологію і особливості плазмового зварювання у всіх просторових положеннях шва з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.29.</b> Технологію і особливості газового зварювання у всіх просторових положеннях шва з чавуну, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.30.</b> Технологію і способи, особливості автоматичного зварювання у всіх просторових положеннях шва з в/л сталі, чавуну, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.31.</b> Правила підготовки пластмаси до зварювання.</p> <p><b>Г.3.32.</b> Способи, технологію і особливості зварювання пластмас в стик.</p> <p><b>Г.3.33.</b> Способи, технологію і особливості</p>	<p>складності деталей з середньовуглецевих та низьколегованих сталей.</p> <p><b>Г.У.27.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання металевих конструкцій простої складності.</p> <p><b>Г.У.28.</b> Обирати електродні матеріали для дугового зварювання деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.</p> <p><b>Г.У.29.</b> Обирати електродні матеріали для газового зварювання деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.</p> <p><b>Г.У.30.</b> Обирати електродні матеріали для механізованого зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей у різних просторових положеннях.</p> <p><b>Г.У.31.</b> Обирати електродні</p>
--	--	--	---	---



			<p>зварювання пластмас в розтруб.</p> <p><b>Г.3.34.</b> Технологію і особливості ручного дугового зварювання й наплавлення складних і відповідальних деталей, вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.</p> <p><b>Г.3.35.</b> Технологію і особливості механізованого зварювання і наплавлення в середовищі захисних газів складних і відповідальних деталей, вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.</p> <p><b>Г.3.36.</b> Технологію і особливості газового зварювання складних і відповідальних деталей вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.</p> <p><b>Г.3.37.</b> Технологію і особливості автоматичного зварювання і наплавлення складних і відповідальних деталей з вуглецевих і легованих сталей, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.38.</b> Способи, технологію і</p>	<p>матеріали для автоматичного зварювання кутових та стикових швів деталей, вузлів, конструкцій з вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Г.У.32.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання металевих конструкцій середньої складності.</p> <p><b>Г.У.33.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання складних деталей та вузлів з сталей, чавуну, кольорових металів та сплавів в усіх просторових положеннях.</p> <p><b>Г.У.34.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання складних деталей та вузлів з в/л сталей, чавуну, кольорових металів та сплавів в усіх просторових положеннях.</p> <p><b>Г.У.35.</b> Виконувати підготовку пластмас до зварювання відповідно до технологічних вимог.</p> <p><b>Г.У.36.</b> Виконувати зварювання пластмас нагрітим інструментом в розтруб.</p>
--	--	--	--	---

			<p>особливості автоматичного наплавлення складних і відповідальних деталей з вуглецевих і легованих сталей, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Г.3.39.</b> Технологію і особливості дугового зварювання неплавким електродом в середовищі інертних газів.</p> <p><b>Г.3.40.</b> Будову і принцип роботи обладнання і пристосувань для дугового зварювання неплавким електродом.</p> <p><b>Г.3.41.</b> Технологію ручного дугового, плазмового зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.</p> <p><b>Г.3.42.</b> Технологію газового</p>	<p><b>Г.У.37.</b> Обирати електродні матеріали для ручного дугового зварювання й наплавлення, механізованого зварювання і наплавлення в середовищі захисних газів складних і відповідальних деталей, вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів.</p> <p><b>Г.У.38.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання складних і відповідальних деталей вузлів, конструкцій трубопроводів, апаратів виконувати процес.</p> <p><b>Г.У.39.</b> Обирати електродні матеріали для зварювання складних і відповідальних деталей з вуглецевих і легованих сталей, кольорових металів і сплавів, виконувати процес зварювання згідно з технічною документацією.</p> <p><b>Г.У.40.</b> Обирати електродні матеріали для наплавлення складних і відповідальних деталей з</p>
--	--	--	---	---

			<p>зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень.</p> <p><b>Г.3.43.</b> Технологію ручного дугового, плазмового зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.</p> <p><b>Г.3.44.</b> Технологію газового зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей,</p>	<p>вуглецевих і легированих сталей, кольорових металів і сплавів, виконувати процес наплавлення згідно з технічною документацією <b>Г.У.41.</b> Обирати електродні матеріали для дугового зварювання неплавким електродом в середовищі інертних газів.</p> <p><b>Г.У.42.</b> Проводити зварювання газопроводів під тиском до 5,5 МПа газоелектричним, механізованим та автоматизованим способами зварювання.</p> <p><b>Г.У.43.</b> Проводити ручне дугове, плазмове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень;</p> <p><b>Г.У.44.</b> Проводити газове зварювання і</p>
--	--	--	---	--

			<p>вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень.</p> <p><b>Г.3.45.</b> Технологію автоматичного і механізованого зварювання, у тому числі, на автоматах спеціальної конструкції особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень;</p> <p><b>Г.3.46.</b> Технологію зварювання експериментальних конструкцій з металів і сплавів з обмеженою зварюваністю.</p> <p><b>Г.3.47.</b> Технологію зварювальних робіт з ремонту діючих магістральних газопроводів під тиском понад 5,5 МПа методом зварювання герметичної муфти</p>	<p>наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень.</p> <p><b>Г.У.45.</b> Проводити ручне дугове, плазмове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами завантажень;</p> <p><b>Г.У.46.</b> Проводити газове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів,</p>
--	--	--	---	---

			<p>з технологічними кільцями згідно з технологічними картами;</p> <p><b>Г.З.48.</b> Технологію зварювання корозійної виразки та каверни на тілі труби діючих магістральних газопроводів під тиском до 5,5 МПа.</p>	<p>будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.</p> <p><b>Г.У.47.</b> Проводити газове зварювання і наплавлення у всіх просторових положеннях шва, особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів, трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень;</p> <p><b>Г.У.48.</b> Виконувати автоматичне і проводити зварювання експериментальних конструкцій з металів і сплавів з обмеженою зварюваністю.</p> <p><b>Г.У.49.</b> Виконувати автоматичне і механізоване зварювання, у тому числі, на автоматах спеціальної конструкції особливо відповідальних і складних деталей, вузлів, апаратів,</p>
--	--	--	--	---

				<p>трубопроводів, будівельних і технологічних конструкцій з різних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів, призначених для роботи під будь-якими видами навантажень.</p> <p><b>Г.У.50.</b> Виконувати зварювання експериментальних конструкцій з металів і сплавів з обмеженою зварюваністю.</p>
<p><b>Д.</b> Виконання різання деталей, вузлів і конструкцій з різних металів і сплавів</p>	<p>Д1 Д2 Д3 Д4 Д5 Д6</p>	<p>Обладнання для кисневого різання; обладнання для повітряно-дугового різання й стругання; джерела живлення зварювальної дуги; електроди для повітряно-дугового різання й стругання; електроди для електродугового різання; газорозбірний пост для різання; балони з киснем та горючими газами.</p>	<p><b>Д.З.1.</b> Правила підготовки металу до дугового різання покритим електродом.</p> <p><b>Д.З.2.</b> Технологію, способи, особливості дугового різання покритим електродом.</p> <p><b>Д.З.3.</b> Правила підготовки металу до кисневого різання.</p> <p><b>Д.З.4.</b> Способи , технологію і особливості кисневого різання середньої складності деталей з середньовуглецевих та низьколегованих сталей.</p> <p><b>Д.З.5.</b> Правила підготовки металу до повітрянодугового різання.</p>	<p><b>Д.У.1.</b> Обирати електродні матеріали для дугового різання.</p> <p><b>Д.У.2.</b> Обирати електродні матеріали для різання вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Д.У.3.</b> Обирати електродні матеріали для різання складних деталей та вузлів в усіх просторових положеннях.</p> <p><b>Д.У.4.</b> Обирати електродні матеріали для стругання складних деталей та вузлів.</p> <p><b>Д.У.5.</b> Виконувати процес стругання згідно з технічною документацією.</p> <p><b>Д.У.6.</b> Виконувати різання деталей, вузлів і конструкцій з різних металів і сплавів за</p>

			<p><b>Д.3.6.</b> Способи , технологію і особливості повітрянодугового різання середньої складності деталей з середньовуглецевих та низьколегованих сталей.</p> <p><b>Д.3.7.</b> Способи, технологію і особливості термічного різання вуглецевих та легованих сталей.</p> <p><b>Д.3.8.</b> Способи, технологію і особливості кисневого різання у всіх просторових положеннях складних деталей з високолегованих сталей, кольорових металів і сплавів.</p> <p><b>Д.3.9.</b> Способи, технологію і особливості плазмового різання складних деталей з високолегованих сталей, кольорових металів і сплавів у всіх просторових положеннях.</p> <p><b>Д.3.10.</b> Способи, технологію і особливості кисневого різання деталей різної складності з вуглецевих, легованих, спеціальних сталей і кольорових металів в різних просторових положеннях.</p>	<p>допомогою керосиноріза.</p> <p><b>Д.У.7.</b> Виконувати процес дугового різання згідно з технічною документацією.</p> <p><b>Д.У.8.</b> Виконувати кисневе різання деталей різної складності з вуглецевих, легованих, спеціальних сталей і кольорових металів в різних положеннях</p> <p><b>Д.У.9.</b> Виконувати повітряно-дугове різання і стругання деталей різної складності з вуглецевих, легованих, спеціальних сталей і кольорових металів в різних положеннях.</p> <p><b>Д.У.10.</b> Виконувати електродугове різання.</p>
--	--	--	---	--

			<p><b>Д.3.11.</b> Способи, технологію і особливості електродугового повітряного стругання складних деталей з високолегованих сталей, кольорових металів і сплавів у всіх просторових положеннях.</p> <p><b>Д.3.12.</b> Технологію електродугового різання.</p>	
<p><b>Е.</b> Обробка зварного шва в процесі і після зварювання, різання; перевірка якості й усунення дефектів</p>	<p>E1 E2 E3 E4 E5 E6 E7</p>	<p>Зварювальне обладнання, зварювальний пост; шлаковідділювач, молоток слюсарний, зубило слюсарне, молоток із закругленим бойком (для проковки зварних швів), шліфувальна машинка; лінійка, лупа, універсальний шаблон зварювальника; засоби індивідуального захисту, у тому числі окуляри з простим склом</p>	<p><b>Е.3.1.</b> Правила охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями.</p> <p><b>Е.3.2.</b> Правила термічної обробки газовим пальником зварних стиків.</p> <p><b>Е.3.2.</b> Маркування та характеристики зварювальних електродів, дроту, флюсів, захисних газів</p> <p><b>Е.3.3.</b> Якість підготовки поверхні основного металу, геометричні розміри форми шва</p> <p><b>Е.3.4.</b> Технологію зварювання, повітряно-дугового різання, кисневого різання, технологічну документацію</p> <p><b>Е.3.5.</b> Основні види дефектів, що виникають при виконанні зварювання, повітряно-дугового</p>	<p><b>Е.У.1.</b> Перевірити маркування і якість зварювальних електродів, електродів для повітряно-дугового різання, дроту, флюсів, захисних газів</p> <p><b>Е.У.2.</b> Перевірити якість підготовки поверхні основного металу</p> <p><b>Е.У.3.</b> Проковувати зварний шов і очищати від шлаку і бризок металу</p> <p><b>Е.У.4.</b> Виконувати огляд зварних швів, наплавленого металу і поверхні різку на наявність дефектів</p> <p><b>Е.У.5.</b> Користуватися лінійкою, лупою, універсальним шаблоном зварника</p> <p><b>Ж.У.6.</b> Видаляти дефекти кисневою різкою, електро-дуговою різкою, зачищати (видаляти) дефекти</p>



			<p>різання, кисневого різання</p> <p><b>Е.3.6.</b> Технологію видалення дефектів кисневого різання, електро-дуговими засобами, шліфувальною машинкою.</p>	<p>шліфувальною ручною машинкою</p> <p><b>Е.У.7.</b> Заварювати віддалені дефектні ділянки</p> <p><b>Е.У.8.</b> Зачищати заварені дефекти від шлаку, бризок металу</p> <p><b>Е.У.9.</b> Приймати правильне рішення при нештатній ситуації під час виконання робіт з усунення дефектів, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання, механізованого зварювання й наплавлення в середовищі захисних газів, автоматичного зварювання під шаром флюсу, газового зварювання, повітряно-дугового різання, кисневого різання.</p> <p><b>Е.У.10.</b> Проводити термічну обробку газовим пальником зварних стиків.</p> <p><b>Е.У.11.</b> Зачищати зварний шов від шлаку та крапель металу для проведення дефектоскопічного обстеження.</p>
<p><b>Ж.</b> Дотримання правил з охорони праці</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3 Ж4 Ж5 Ж6</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту;</p>	<p><b>Ж.3.1.</b> Політики та цілі підприємства в галузі охорони праці</p> <p><b>Ж.3.2.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до</p>	<p><b>Ж.У.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння з машинами,</p>

		<p>засоби пожежогасіння</p>	<p>електрогазоварник а (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)  <b>Ж.3.3.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту.  <b>Ж.3.4.</b> Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів  <b>Ж.3.5.</b> Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту  <b>Ж.3.6.</b> Позиції плану ліквідації аварій.  <b>Ж.3.7.</b> Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці.  <b>Ж.3.8.</b> Вимоги положень нарядної системи.</p>	<p>механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва  <b>Ж.У.2.</b> Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту  <b>Ж.У.3.</b> Діяти в аварійних ситуаціях згідно із планом ліквідації аварій  <b>Ж.У.4.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт  <b>Ж.У.5.</b> Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку  <b>Ж.У.6.</b> Виконувати положення колективного договору підприємства  <b>Ж.У.7.</b> Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт  <b>Ж.У.8.</b> Проводити аналіз безпечного виконання робіт</p>
--	--	-----------------------------	---	--

			<p><b>Ж.3.9.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p><b>Ж.3.14.</b> Положення колективного договору підприємства.</p>	
<p><b>З.</b> Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>31 32</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для електрогазоварника</p>	<p><b>З.3.1.</b> Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії</p> <p><b>З.3.2.</b> Місце знаходження засобів для надання домедичної допомоги</p> <p><b>З.3.3.</b> Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування</p> <p><b>З.3.4.</b> Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків</p> <p><b>З.3.5.</b> Склад аптечки та застосування лікарських препаратів</p>	<p><b>З.У.1.</b> Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків</p> <p><b>З.У.2.</b> Надавати домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм.</p>
<p><b>И.</b> Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>И1 И2 И3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів. тара для відходів</p>	<p><b>И.3.1.</b> Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p><b>И.3.2.</b> Цілі підприємства в галузі екології</p> <p><b>И.3.3.</b> Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p>	<p><b>И.У.1.</b> Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах</p> <p><b>И.У.2.</b> Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів</p>

			<p><b>И.3.4.</b> Положення Системи менеджменту навколишнього середовища</p> <p><b>И.3.5.</b> Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p><b>И.3.6.</b> Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p> <p><b>И.3.7.</b> Інструкції з поводження з відходами</p> <p><b>И.3.8.</b> Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів</p> <p><b>И.3.9.</b> Закон України „Про відходи”, „Про охорону земель”</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**

---