

**Професійний стандарт
„Електрозварник ручного зварювання”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

З'єднання металевих конструкцій, складних апаратів, деталей, вузлів методом сплавлення металів. Виконання зварювання апаратів, вузлів та конструкцій у різних просторових положеннях зварного шва.

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
		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
		Розділ 33	Ремонт і монтаж машин і устаткування	Група 33.1	Ремонт і технічне обслуговування готових металевих виробів, машин і устаткування
				Клас 33.12	Ремонт і технічне обслуговування машин і устаткування промислового призначення
Секція В	Добувна промисловість	Розділ 05		Група 05.1	Добування кам'яного вугілля

	і розроблення кар'єрів		Добування кам'яного та бурого вугілля	Клас 05.10	Добування кам'яного вугілля
		Розділ 07	Добування металевих руд	Група 07.1	Добування залізних 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”)

Електрозварник ручного зварювання 7212.

1.5. Професійна кваліфікація

Електрозварник ручного зварювання 2 розряду – трудові функції А, Б, В1, Г, И, І, К.

Електрозварник ручного зварювання 3 розряду – трудові функції А, Б, В1, Г, Д, И, І, К.

Електрозварник ручного зварювання 4 розряду – трудові функції А, Б, В1-В2, Г, Д, Е, И, І, К.

Електрозварник ручного зварювання 5 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, И, І, К.

Електрозварник ручного зварювання 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, И, І, К.

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

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

Може ставити завдання електрозварнику ручного зварювання нижчої кваліфікації.

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 та результатів атестації робочого місця за умовами праці.

Робота в умовах впливу шкідливих та небезпечних виробничих чинників та така, що пов'язана з обслуговуванням, управлінням, застосуванням технічних засобів праці.

Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства за результатами атестації робочого місця за умовами праці та колективного договору.

1.8. Засоби індивідуального захисту

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (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

Вік: 18 років і старше.

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

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

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.

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 про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Електрозварник ручного зварювання” з додатками до диплома або свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Електрозварник ручного зварювання” або сертифікат, або інші документи, що підтверджують повну або часткову професійну кваліфікацію:

„Електрозварник ручного зварювання” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК.

„Електрозварник ручного зварювання” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК.

„Електрозварник ручного зварювання” 4 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

„Електрозварник ручного зварювання” 5 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

„Електрозварник ручного зварювання” 6 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 професійна підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Електрозварник ручного зварювання” 2 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Електрозварник ручного зварювання” 3 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Електрозварник ручного зварювання” 4 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрозварник ручного зварювання” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник ручного

зварювання” 2 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

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

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрозварник ручного зварювання” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник ручного зварювання” 4 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

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

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

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

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

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

2.4. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти

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

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці.

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

Кодекс законів про працю України.

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 05.06.2001 № 253 „Правила експлуатації електрозахисних засобів”.

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 нагляду за охороною праці від 26.01.2005 № 15 “Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 15.02.2005 за № 231/10511.

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 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 4 січня 2013 р. 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 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 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 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 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 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 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 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.

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	Участь в прийманні і здаванні зміни	Здатність отримувати завдання на проведення робіт	А1
		Здатність проходити інструктаж про безпечні способи виконання робіт	А2
		Здатність перевіряти виконання заходів безпеки	А3
		Здатність повідомляти майстра про всі помічені під час роботи несправності	А4
Б	Підготовка робочого місця до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання	Здатність виконувати підготовку робочого місця до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання	Б1
		Здатність нагрівати вироби і деталі перед зварюванням і наплавленням	Б2
В	Вивчення технічної документації, необхідної для виконання зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання	Здатність читати прості креслення	В1
		Здатність читати креслення складних зварних металоконструкцій	В2
		Здатність читати креслення особливо складних зварних просторових металоконструкцій	В3
Г	Ручне дугове зварювання, наплавлення, повітряно-дугове різання простих деталей, вузлів та конструкцій	Здатність виконувати ручне дугове зварювання деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Г1
		Здатність виконувати наплавлення деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Г2
		Здатність обробляти зварний шов у процесі та після зварювання	Г3
		Здатність перевіряти якість виконання шва ручного дугового зварювання, наплавлення	Г4
		Здатність усувати дефекти, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання, наплавлення	Г5
		Здатність проводити роботи з обслуговування робочого місця	Г6

		після виконання ручного дугового зварювання, наплавлення	
Д	Ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання простих і середньої складності деталей, вузлів та конструкцій	Здатність виконувати повітряно-дугове різання деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Д1
		Здатність виконувати ручне дугове зварювання простих і середньої складності деталей, вузлів та конструкцій з вуглецевих сталей і простих деталей з конструкційних сталей, кольорових металів та сплавів	Д2
		Здатність виконувати наплавлення простих і середньої складності деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Д3
		Здатність усувати дефекти, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання, наплавлення та повітряно-дугового різання	Д4
Е	Ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання деталей, вузлів та конструкцій середньої складності	Здатність виконувати ручне дугове та плазмове зварювання деталей, вузлів та конструкцій середньої складності покритими електродами та неплавкими електродами в захисних газах	Е1
		Здатність виконувати повітряно-дугове різання складних, відповідальних деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Е2
		Здатність виконувати наплавлення складних деталей, вузлів, інструменту	Е3
		Здатність усувати дефекти, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання, наплавлення деталей середньої складності	Е4
Ж	Ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання складних та відповідальних деталей, вузлів та конструкцій	Здатність виконувати ручне дугове зварювання покритими електродами та неплавкими електродами в захисних газах складних та відповідальних вузлів, конструкцій	Ж1
		Здатність виконувати повітряно-дугове різання деталей, вузлів та конструкцій з різних металів та сплавів	Ж2

		Здатність виконувати наплавлення складних та відповідальних деталей	Ж3
		Здатність перевіряти якість зварних швів	Ж4
З	Ручне дугове зварювання, плазмове та газоелектричне зварювання особливо складних та відповідальних деталей, вузлів та конструкцій	Здатність виконувати ручне дугове та плазмове зварювання особливо складних та відповідальних апаратів, вузлів, конструкцій та трубопроводів з різних сталей, кольорових металів	31
		Здатність виконувати ручне дугове і газоелектричне зварювання особливо відповідальних будівельних і технологічних конструкцій, які працюють під динамічними та вібраційними навантаженнями, та конструкцій особливо складної конфігурації	32
		Здатність виконувати зварювання експериментальних конструкцій з металів та сплавів з обмеженою зварюваністю, а також з титану та титанових сплавів	33
		Здатність усувати дефекти, що виникли при виконанні ручного дугового зварювання	34
И	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	И1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	И2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх стандартів та положень підприємства 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 поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	И6
I	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	I1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	I2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	I3
K	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	K1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	K2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	K3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p>А. Брати участь в прийманні і здаванні зміни</p>	<p>A1 A2 A3 A4</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; зварювальне обладнання; складально-зварювальні пристосування; засоби індивідуального та колективного захисту</p>	<p>А.З.1. Порядок проведення приймання зміни А.З.2. Порядок проведення здавання зміни А.З.3. Порядок проведення інструктажів щодо безпечних способів виконання робіт А.З.4. Правила використання засобів колективного захисту від шкідливих і небезпечних факторів А.З.5. Види несправності в роботі устаткування і методи їх визначення</p>	<p>А.У.1. Здійснювати приймання-здавання зміни А.У.2. Перевіряти виконання загальних заходів безпеки А.У.3. Перевіряти наявність захисних огорожень обертових частин машин А.У.4. Перевіряти обмеження руху кранів і всіх видів транспорту А.У.5. Перевіряти відсутність напруги з проводів і тролей поблизу місця роботи А.У.6. Перевіряти відключення газопроводів А.У.7. Перевіряти відсутність тиску в паропроводах, газопроводах, водоводах А.У.8. Перевіряти ефективність вентиляції місця проведення робіт А.У.9. Дотримуватися загальних вимог, що пред'являються до приймання та здавання зміни</p>
<p>Б. Готувати робоче місце</p>	<p>B1 B2</p>	<p>Зварювальне обладнання;</p>	<p>Б.З.1. Призначення, будову та принцип роботи</p>	<p>Б.У.1. Виявляти несправності зварювального</p>

до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання		інструменти і пристосування; зварювальний кабель; гумовий рукав; засоби індивідуального та колективного захисту	зварювального устаткування, пристосувань, інструменту, захисних засобів Б.3.2. Вимоги, види та періодичність перевірки та технічного обслуговування і експлуатації зварювального устаткування, пристосувань, інструменту, захисних засобів Б.3.3. Послідовність виконання робіт при підготовці робочого місця до виконання зварювальних робіт Б.3.4. Інструкції з охорони праці під час підготовки робочого місця до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання Б.3.5. Правила користування засобами колективного захисту від шкідливих і небезпечних факторів Б.3.6. Інструкцію охорони з праці для електрозварників Б.3.7. Правила охорони праці під час ремонту устаткування на підприємствах чорної металургії	обладнання, пристосувань, інструменту, захисних засобів Б.У.2. Приєднувати зварювальні кабелі до виробу і зварювального устаткування Б.У.3. Встановлювати зварювану деталь в стійке положення Б.У.4. Закріплювати зварювану деталь Б.У.5. Очищати поверхню деталей, що зварюються (виробів) від масла, пилу та інших забруднень Б.У.6. Підбирати режими ручного зварювання Б.У.7. Підбирати електрод для повітряно-дугового різання Б.У.8. Приєднувати електродотримач для повітряно-дугового різання до джерела живлення дуги і до магістралі стиснутого повітря Б.У.9. Готувати робоче місце до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання відповідно до інструкції з охорони праці Б.У.10. Користуватися засобами колективного захисту від шкідливих і
--	--	---	---	--

			<p>Б.3.8. Державні санітарні правила підприємств чорної металургії</p> <p>Б.3.9. Правила охорони праці під час зварювання металів</p> <p>Б.3.10. Правила охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями</p> <p>Б.3.11. Вимоги до температури та тривалості нагріву виробів з різних матеріалів перед зварюванням</p> <p>Б.3.12. Вимоги розділів інструкцій з охорони праці при нагріванні виробу і деталі перед зварюванням і наплавленням</p> <p>Б.3.13. Вимоги інструкції з експлуатації газового пальника</p> <p>Б.3.14. Вимоги інструкції з експлуатації засобів виміральної техніки</p> <p>Б.3.15. Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів</p>	<p>небезпечних факторів</p> <p>Б.У.11. Оперативно діяти і приймати правильні рішення згідно інструкцій при нештатних ситуаціях під час підготовки робочого місця до виконання ручного дугового зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p> <p>Б.У.12. Експлуатувати газо-повітряний пальник</p> <p>Б.У.13. Експлуатувати засоби виміральної техніки</p> <p>Б.У.14. Користуватися розділами інструкції з охорони праці при нагріванні виробу і деталі перед зварюванням і наплавленням</p> <p>Б.У.15. Користуватися інструкцією з експлуатації газо-повітряного пальника</p> <p>Б.У.16. Користуватися інструкцією з експлуатації засобів виміральної техніки</p> <p>Б.У.17. Виконувати на високому рівні вимоги інструкцій з охорони праці в частині дій при нагріванні виробу і деталі перед зварюванням і наплавленням</p>
--	--	--	---	---

<p>В. Вивчати технічну документацію, необхідну для виконання зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p>	<p>B1 B2 B3</p>	<p>Креслення зварних металоконструкцій; технологічні карти на зварювання; ремонтно-технологічні інструкції; обладнання цеху</p>	<p>В.3.1. Технологічні карти на зварювання В.3.2. Ремонтно-технологічні, технологічні інструкції В.3.3. Вимоги до креслень зварних металоконструкцій</p>	<p>В.У.1. Читати креслення зварних металоконструкцій В.У.2. Користуватися технологічною картою на зварювання, ремонтно-технологічною або технологічною інструкцією В.У.3. Виконувати вимоги креслень, технологічних карт на зварювання, ремонтно-технологічних або технологічних інструкцій</p>
<p>Г. Виконувати ручне дугове зварювання, наплавлення, повітряно-дугове різання простих деталей, вузлів та конструкцій</p>	<p>G1 G2 G3 G4 G5 G6</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; металеві конструкції обладнання підприємства; газовий пальник; матеріали, потрібні для нагріву (гази); засоби вимірювальної техніки; засоби індивідуального та колективного захисту</p>	<p>Б.3.9. Правила охорони праці під час зварювання металів Б.3.10. Правила охорони праці під час роботи з інструментом та пристроями Б.3.15. Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів Г.3.1. Технологію і особливості зварювання простих деталей, вузлів, конструкцій, виготовлених з різних металів і сплавів Г.3.2. Основні відомості про будову та принцип дії електрозварювальних машин і апаратів для дугового зварювання</p>	<p>Г.У.1. Виконувати прихвачування деталей, виробів та конструкцій у всіх просторових положеннях зварного шва Г.У.2. Виконувати ручне дугове і плазмове зварювання простих деталей в нижньому і вертикальному положенні зварного шва Г.У.3. Забезпечувати захист зворотного боку зварного шва в процесі зварювання в захисному газі Г.У.4. Наплавляти прості невідповідальні деталі Г.У.5. Очищати зварний шов від шлаку та бризок металу Г.У.6. Проводити обробку зварного шва в процесі та</p>

			<p>змінного і постійного струму</p> <p>Г.3.3. Правила обслуговування електрозварювальних апаратів</p> <p>Г.3.4. Способи і основні прийоми виконання прихвачування</p> <p>Г.3.5. Види зварних з'єднань і швів</p> <p>Г.3.6. Порядок підготовки кромки виробів для зварювання</p> <p>Г.3.7. Вимоги безпеки під час виконання зварювальних та вогневих робіт</p> <p>Г.3.8. Будову балонів, їх колір і правила поводження з ними</p> <p>Г.3.9. Основи знань про зварювання в захисному газі та правила забезпечення захисту під час зварювання</p> <p>Г.3.10. Типи обробок та позначення зварних швів на кресленнях; основні властивості електродів, які застосовує, та металу і сплавів, що зварює</p> <p>Г.3.11. Технологію і особливості наплавлення простих деталей, вузлів, конструкцій з різних металів і сплавів</p>	<p>після зварювання (очищати від шлаку та бризок, видаляти напливи та нерівності)</p> <p>Г.У.7. Проковувати зварні шви</p> <p>Г.У.8. Перевіряти якість підготовки поверхні основного металу</p> <p>Г.У.9. Перевіряти якість зварювальних електродів та електродів для повітряно-дугового різання</p> <p>Г.У.10. Перевіряти якість виконання технології зварювання, наплавлення та повітряно-дугового різання</p> <p>Г.У.11. Проводити огляд зварних швів, наплавленого металу та поверхні різки на наявність дефектів</p> <p>Г.У.12. Видаляти дефекти ручною шліфувальною машинкою (за наявності відповідного навчання)</p> <p>Г.У.13. Видаляти дефекти електродуговими способами</p> <p>Г.У.14. Заварювати видалені дефекти</p> <p>Г.У.15. Зачищати заварені дефекти від шлаку та бризок металу</p> <p>Г.У.16. Зачищати заварені дефекти ручною шліфувальною</p>
--	--	--	--	---

			<p>Г.3.12. Вимоги безпеки під час виконання наплавлення</p> <p>Г.3.13. Порядок використання інструменту для обробки і зачистки зварних швів</p> <p>Г.3.14. Вимоги безпеки при обробці зварних швів</p> <p>Г.3.15. Критерії якості основного та зварювальних матеріалів</p> <p>Г.3.16. Технологію зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p> <p>Г.3.17. Критерії якості зварних швів, наплавленого металу та поверхні різі</p> <p>Г.3.18. Зовнішні дефекти, що підлягають виправленню ручною шліфувальною машинкою та електродуговими способами</p> <p>Г.3.19. Дефекти, що підлягають виправленню заваркою</p> <p>Г.3.20. Правила зберігання та підготовки електродів до зварювання</p> <p>Г.3.21. Правила зберігання, експлуатації та транспортування балонів з газами</p>	<p>машинкою (за наявності відповідного навчання)</p> <p>Г.У.17. Відключати зварювальну апаратуру від джерела енергії</p> <p>Г.У.18. Змотувати зварювальний кабель, гумовий рукав в бухту та складати в спеціально відведене для зберігання місце</p>
--	--	--	--	--

			<p>Г.3.22. Правила обслуговування електрозварювального устаткування</p> <p>Г.3.23. Місця розташування інструментів і захисних пристроїв</p> <p>Г.3.24. Вимоги безпеки під час обслуговування робочого місця після виконання ручного дугового зварювання, наплавлення та повітряно-дугового різання</p> <p>Г.3.25. Порядок відключення зварювальної апаратури від джерела енергії</p>	
<p>Д. Виконувати ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання простих і середньої складності деталей, вузлів та конструкцій</p>	<p>Д1 Д2 Д3 Д4</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; металеві конструкції обладнання підприємства; газовий пальник; інструменти і пристосування для зварювання; матеріали, потрібні для нагріву (гази); засоби вимірювальної техніки; слюсарний інструмент; засоби індивідуального та колективного захисту</p>	<p>Г.3.12. Вимоги безпеки під час виконання наплавлення</p> <p>Д.3.1. Технологію і особливості повітряно-дугового різання і стругання деталей різної складності</p> <p>Д.3.2. Вимоги до зварного шва та поверхонь після кисневого різання (стругання)</p> <p>Д.3.3. Будову електрозварювальних машин та зварювальних камер, які застосовує</p> <p>Д.3.4. Вимоги і значення обмазок електродів</p> <p>Д.3.5. Підбирання марок електродів</p>	<p>Г.У.12. Видаляти дефекти ручною шліфувальною машинкою (за наявності відповідного навчання) і електро-дуговими способами</p> <p>Г.У.14. Заварювати видалені дефекти</p> <p>Г.У.16. Зачищати заварені дефекти ручною шліфувальною машинкою (за наявності відповідного навчання)</p> <p>Д.У.1. Виконувати ручне дугове кисневе різання, стругання деталей середньої складності з маловуглецевих, легованих, спеціальних сталей, чавуну і кольорових</p>

			<p>залежно від марок сталі</p> <p>Д.3.6. Технологію і особливості зварювання деталей, вузлів, конструкцій різної складності, виготовлених з різних металів і сплавів</p> <p>Д.3.7. Технологію і особливості наплавлення деталей, вузлів, інструментів різної складності</p> <p>Д.3.8. Причини виникнення внутрішніх напруг і деформацій у виробках, які зварює, та заходи їх запобігання</p> <p>Д.3.9. Внутрішні дефекти, що підлягають виправленню ручною шліфувальною машинкою, електродуговими способами</p> <p>Д.3.10. Основні види контролю зварних швів</p>	<p>металів в різних положеннях</p> <p>Д.У.2. Виконувати ручне дугове і плазмове зварювання середньої складності деталей, вузлів і конструкцій з вуглецевих сталей і простих деталей з конструкційних сталей, кольорових металів і сплавів у всіх просторових положеннях зварного шва, крім стельового</p> <p>Д.У.3. Наплавляти спрацьовані прості інструменти, деталі з вуглецевих та конструкційних сталей</p> <p>Д.У.4. Зачищати заварені дефекти від шлаку і бризок металу</p>
<p>Е. Виконувати ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання деталей, вузлів та конструкцій середньої складності</p>	<p>E1 E2 E3 E4</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; металеві конструкції обладнання підприємства; зварювальне обладнання; шафи для розжарювання електродів; зварювальні електроди;</p>	<p>Д.3.7. Технологію і особливості наплавлення деталей, вузлів, інструментів різної складності</p> <p>Е.3.1. Будову складної електрозварювальної апаратури</p> <p>Е.3.2. Особливості зварювання та дугового різання на</p>	<p>Е.У.1. Виконувати прихвачування деталей, виробів та конструкцій у всіх просторових положеннях зварного шва</p> <p>Е.У.2. Виконувати ручне дугове і плазмове зварювання середньої складності деталей апаратів, вузлів, конструкцій і трубопроводів з</p>

		<p>зварювальний пост; засоби індивідуально та колективного захисту</p>	<p>постійному і змінному струмі Е.3.3. Технологію зварювання виробів в камерах з атмосферою, яка контролюється Е.3.4. Принцип підбирання режиму зварювання за приладами; марки і типи електродів; механічні властивості металів, які зварює Е.3.5. Технологію зварювання деталей, вузлів, конструкцій різної складності, виготовлених з різних металів і сплавів Е.3.6. Технологію повітряно-дугового різання і стругання деталей різної складності Е.3.7. Особливості повітряно-дугового різання і стругання складних відповідальних деталей з високовуглецевих, спеціальних сталей, чавуну і кольорових металів Е.3.8. Види механічних випробувань зварного з'єднання Е.3.9. Способи випробування зварних швів Е.3.10. Види дефектів в зварних швах і методи їх запобігання</p>	<p>конструкційних сталей, чавуну, кольорових металів і сплавів і складних деталей, вузлів, конструкцій та трубопроводів з вуглецевих сталей у всіх просторових положеннях зварного шва, зварювати конструкції з чавуну Е.У.3. Виконувати кисневе різання (стругання) складних відповідальних деталей з високовуглецевих спеціальних сталей, чавуну і кольорових металів Е.У.4. Наплавляти труби, дефекти деталей машин, механізмів і конструкцій Е.У.5. Наплавляти складні деталі, вузли і складні інструменти з різних металів та сплавів Е.У.6. Контролювати непроникність зварних швів і з'єднань Е.У.7. Усувати дефекти, виявлені зовнішнім оглядом і методами неруйнівного контролю</p>
--	--	--	---	---

			<p>Е.3.11. Неруйнівні методи контролю</p> <p>Е.3.12. Методи контролю з руйнуванням зварних з'єднань</p>	
<p>Ж. Виконувати ручне дугове зварювання, наплавлення та повітряно-дугове різання складних та відповідальних деталей, вузлів та конструкцій</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3 Ж4</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; металеві конструкції обладнання підприємства; зварювальне обладнання. шафи для розжарювання електродів; зварювальні електроди; зварювальний пост; засоби індивідуального та колективного захисту.</p>	<p>Г.3.12. Вимоги безпеки під час виконання наплавлення</p> <p>Е.3.6. Технологію повітряно-дугового різання і стругання деталей різної складності</p> <p>Ж.3.1. Технологію зварювання відповідальних виробів у камерах з атмосферою, яка контролюється</p> <p>Ж.3.2. Вибір технологічної послідовності накладання швів та режимів зварювання</p> <p>Ж.3.3. Електричні схеми і конструкції різних типів зварювальних машин</p> <p>Ж.3.4. Будову, принцип дії плазмотрона</p> <p>Ж.3.5. Критерії якості зварних швів, наплавленого металу і поверхні різі</p> <p>Ж.3.6. Особливості повітряно-дугового різання і стругання деталей різної складності: відповідальних деталей з високовуглецевих, легованих і спеціальних сталей,</p>	<p>Г.У.8. Перевіряти якість підготовки поверхні основного металу</p> <p>Г.У.9. Перевіряти якість зварювальних електродів та електродів для повітряно-дугового різання</p> <p>Г.У.11. Проводити огляд зварних швів, наплавленого металу та поверхні різі на наявність дефектів</p> <p>Ж.У.1. Виконувати ручне дугове та плазмове зварювання складних і відповідальних апаратів, вузлів, конструкцій і трубопроводів з різних сталей, кольорових металів і сплавів</p> <p>Ж.У.2. Виконувати ручне дугове і плазмове зварювання відповідальних складних будівельних і технологічних конструкцій, які працюють в складних умовах</p> <p>Ж.У.3. Зварювати відповідальні конструкції в блочному виконанні у всіх просторових положеннях зварного шва</p>

			<p>чавуну і кольорових металів</p> <p>Ж.3.7. Технологічні властивості зварюваних металів, металу, наплавленого електродами різних марок, і відливок, які підлягають струганню</p> <p>Ж.3.8. Критерії якості виконання технології зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p> <p>Ж.3.9. Способи контролю та випробування відповідальних зварних швів</p> <p>Ж.3.10. Критерії якості основного і зварювальних матеріалів</p> <p>Ж.3.11. Критерії якості виконання технології зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p>	<p>Ж.У.4. Виконувати ручне дугове кисневе різання (стругання) особливо складних і відповідальних деталей з високовуглецевих, легованих і спеціальних сталей та чавуну</p> <p>Ж.У.5. Наплавляти дефекти відповідальних деталей машин, механізмів і конструкцій</p> <p>Ж.У.6. Наплавляти особливо складні і відповідальні деталі і вузли</p> <p>Ж.У.8. Перевіряти якість виконання технології зварювання, наплавлення і повітряно-дугового різання</p>
<p>З. Виконувати ручне дугове зварювання, плазмове та газоелектричне зварювання особливо складних та відповідальних деталей, вузлів та конструкцій</p>	<p>31</p> <p>32</p> <p>33</p> <p>34</p>	<p>Обладнання в цехах підприємства; металеві конструкції обладнання підприємства; зварювальне обладнання; шафи для розжарювання електродів; зварювальні електроди;</p>	<p>З.3.1. Конструкцію устаткування, яке обслуговує</p> <p>З.3.2. Схеми відкачувальних систем камер з атмосферою, яку контролює</p> <p>З.3.3. Технологію ручного дугового зварювання особливо складних та відповідальних апаратів, вузлів, конструкцій та</p>	<p>Г.У.12. Видаляти дефекти ручною шліфувальною машинкою (за наявності відповідного навчання) та електро-дуговими способами</p> <p>Г.У.14. Заварювати видалені дефекти</p> <p>Д.У.4. Зачищати заварені дефекти від шлаку і бризок металу</p>

		<p>зварювальний пост; засоби індивідуального та колективного захисту.</p>	<p>трубопроводів з різних сталей, кольорових металів та сплавів 3.3.4. Необхідні знання з металографії зварних швів 3.3.5. Підготовку зварюваних кромки перед зварюванням 3.3.6. Зварювальні матеріали 3.3.7. Технологічний процес ручного дугового та газоелектричного зварювання особливо відповідальних будівельних та технологічних конструкцій, які працюють під динамічними та вібраційними навантаженнями 3.3.8. Властивості металів та сплавів з обмеженою зварюваністю 3.3.9. Різновиди титанових сплавів, їх зварні та механічні властивості, види корозії та фактори, які її викликають 3.3.10. Методи спеціальних випробувань виробів, які зварює, і призначення кожного з них 3.3.11. Основні види термічного оброблення зварних з'єднань</p>	<p>3.У.1. Виконувати ручне дугове та плазмове зварювання особливо складних і відповідальних апаратів, вузлів, конструкцій та трубопроводів з різних сталей, кольорових металів та сплавів 3.У.2. Виконувати ручне дугове і газоелектричне зварювання особливо відповідальних будівельних та технологічних конструкцій, які працюють під динамічними та вібраційними навантаженнями, і конструкцій особливо складної конфігурації 3.У.3. Зварювати особливо відповідальні конструкції в блочному виконанні у всіх просторових положеннях зварного шва 3.У.4. Зварювати експериментальні конструкції з металів та сплавів з обмеженою зварюваністю, а також з титану та титанових сплавів 3.У.5. Проводити термічну обробку зварних швів</p>
--	--	---	--	---

			<p>3.3.12. Технологію зварювання конструкцій з металів та сплавів з обмеженою зварюваністю, а також з титану та титанових сплавів</p> <p>3.3.13. Методи спеціальних випробувань виробів, які зварює, та призначення кожного з них</p>	
<p>И. Дотримання правил з охорони праці</p>	<p>И1 И2 И3 И4 И5 И6</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння</p>	<p>И.3.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці</p> <p>И.3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до електрозварника ручного зварювання (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечну організацію роботи та утримання робочого місця)</p> <p>И.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту</p> <p>И.3.4. Перелік та місце зберігання засобів</p>	<p>И.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p> <p>И.У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту.</p> <p>И.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій</p> <p>И.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт.</p> <p>И.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>И.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства</p>

			<p>пожежогасіння та аварійних інструментів</p> <p>И.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту</p> <p>И.3.6. Позиції плану ліквідації аварій</p> <p>И.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх положень підприємства з охорони праці</p> <p>И.3.8. Вимоги положень нарядної системи</p> <p>И.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>И.3.10. Положення колективного договору підприємства</p>	<p>И.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт</p> <p>И.У.8. Здійснювати аналіз безпечного виконання робіт</p>
<p>I. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>И1 И2 И3</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для електрозварник а ручного зварювання</p>	<p>I.3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії</p> <p>I.3.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги</p> <p>I.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів</p>	<p>I.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків.</p> <p>I.У.2. Надавати домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.).</p> <p>I.У.3. Транспортувати потерпілих до місця</p>

			<p>служб екстреного реагування</p> <p>I.3.4. Правила транспортування потерпілих при нещасних випадках</p> <p>I.3.5. Склад та застосування лікарських препаратів в медичній аптечці</p>	надання першої медичної допомоги
<p>К. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>K1 K2 K3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів ; тара для відходів</p>	<p>К.3.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>К.3.2. Цілі підприємства в галузі екології</p> <p>К.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p> <p>К.3.4. Положення системи менеджменту навколишнього середовища</p> <p>К.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>К.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p> <p>К.3.7. Інструкції з поводження з відходами</p> <p>К.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів</p> <p>К.3.9. Закон України „Про відходи”, „Про охорону земель”</p>	<p>К.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах</p> <p>К.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
