

Професійний стандарт
ОБРОБЛЮВАЧ ПОВЕРХНЕВИХ ДЕФЕКТІВ МЕТАЛУ
(сталеплавильне та прокатне виробництва)

(дата внесення до Реєстру кваліфікацій)

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу „Федерація металургів України”, протокол від _____ № _____

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі:

- висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від _____ про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

I. Назва професійного стандарту

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва).

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Забезпечення досягнення необхідної якості поверхонь заготовки та готового прокату.

2. Назва виду (видів) 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 24	Металургійне виробництво	Група 24.3	Виробництво іншої продукції первинного оброблення сталі
				Клас 24.33	Холодне штампування та гнуття

3. Назва (назви) професії (професій) та код (коди) підкласу (підкласів) (групи) професії згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 «Класифікатор професій»

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) 8122.

4. Професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) (2 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК;

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) (3 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК;

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) (4 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК;

Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

5. Назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

-сертифікат про присвоєння/підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

-сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);

-диплом кваліфікованого робітника за професією «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

-свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;

-інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

III. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1. Здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне (професійно-технічне) навчання, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу

		роботи
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	первинна професійна підготовка – повна або базова загальна середня освіта, професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи; - перепідготовка – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи

2. Професійний розвиток

1) з присвоєнням наступної професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (2 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (3 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти та стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців

2) без присвоєння наступної професійної кваліфікації

а) Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж одного разу на п'ять років з метою:

- підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;
- набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, у межах оновлених технологічних процесів, з

дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
КО	Карти огляду
5С	Система організації та раціоналізації робочого місця
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Організація виконання робіт	А1. Здатність брати участь в прийманні зміни відповідно до встановленої процедури	A1.1. Встановлений порядок приймання-здавання зміни A1.2. Призначення і порядок ведення журналу приймання-здавання зміни A1.3. Місце дільниці у технологічному ланцюгу виробництва готової продукції. A1.4. Перелік закріпленого устаткування на території A1.5. Будову, призначення, схеми розташування, принцип роботи та правила експлуатації устаткування A1.6. Інструкцію з охорони праці для Оброблювача поверхневих дефектів металу (сталеплавильне	A1.1. Перевіряти на своєму робочому місці наявність, комплектацію та справність необхідних засобів колективного та індивідуального захисту (ЗІЗ), пристосувань, огорожень, сигналізації, блокуючих пристроїв, інструменту, попереджувальних плакатів і написів A1.2. Проводити огляд обладнання, згідно карт огляду (КО)	A1.1. Надавати зворотній зв'язок керівнику A1.2. Користуватись засобами зв'язку A1.3. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування A1.4. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідною для виконання професійних обов'язків	A1.1. Перевірка на своєму робочому місці наявності, комплектації та справності необхідних засобів колективного та індивідуального захисту (ЗІЗ), пристосувань, огорожень, сигналізації, блокуючих пристроїв, інструменту, попереджувальних плакатів і написів A1.2. Проведення огляду обладнання, згідно карт огляду (КО)

		та прокатне виробництва) A1.7. Ознаки несправності та ненормального режиму роботи устаткування A1.8. Карти щозмінного обслуговування			
A2. Здатність вести облікову документацію на робочому місці	A2.1. Програмне забезпечення робочого місця Оброблювача поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)	A2.1. Користуватися спеціалізованим програмним забезпеченням робочого місця Оброблювача поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)	A2.1. Взаємодіяти з працівниками бригади під час заповнення облікової документації	A2.1. Застосування спеціалізованого програмного забезпечення робочого місця Оброблювача поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)	
A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Засоби цифрового зв'язку A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку	A3.1. Чітко доносити інформацію про особливі умови виконання робіт	A3.1. Застосовування засобів цифрового зв'язку та відповідальність за якість даних, що поширюються	
A4. Здатність брати участь в здаванні зміни відповідно до встановленої процедури	A4.1. Регламент прибирання робочого місця A4.2. Процес проведення прибирання та контролю стану	A4.1. Прибирати робоче місце від сторонніх предметів, відходів, матеріалів, які не використовуються у	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A4.1. Надавати інформацію в обсязі, що є необхідною для здавання зміни	A4.1. Прибирання робочого місця від сторонніх предметів, відходів, матеріалів, які не використовуються у роботі на ділянці	

		закріпленого обладнання та території, визначеного у нормативній документації	роботі на ділянці A4.2. Відновлювати огороження небезпечних зон, захисту, блокування A4.3. Перевіряти замки на обладнанні підвищеної безпеки A.4.4. Здавати до комори засоби захисту, інструмент, прилади контролю, матеріали		A4.2. Відновлення огороження небезпечних зон, захисту, блокування A4.3. Перевірка замків на обладнанні підвищеної безпеки
	Предмети та засоби праці: журнал приймання-здавання зміни, облікова, технічна і технологічна документація				
В. Видалення поверхневих дефектів металу вручну та шліфувальними машинками	V1. Здатність видаляти поверхневі дефекти металу під час зачищення прокату і труб ручними переносними наждачними точилами і пневматичними машинками, під час зачищення дрібносортового прокату на стаціонарних верстатах	V1.1. Сортамент, марки, вагу та профіль зачищуваного металу V1.2. Вимоги до якості металу, що надходить на зачистку шліфувальними машинками V1.3. Виробничо-технічну, технологічну інструкцію із зачищення поверхневих дефектів металу	V1.1. Візуально визначати дефекти поверхні металу, що підлягають видаленню шліфувальними машинками	A1.2. Користуватись засобами зв'язку V1.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі видалення поверхневих дефектів металу ручними переносними наждачними точилами, пневматичними машинками та на стаціонарних верстатах	V1.1. Застосування безпечних умов праці при виконанні робіт на робочому місці V1.2. Якісне виконання робіт під час видалення поверхневих дефектів металу ручними переносними наждачними точилами, пневматичними машинками та на стаціонарних верстатах
	V2. Здатність здійснювати	V2.1. Будову та принцип роботи пневматичних	V2.1. Регулювати швидкість руху	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	V2.1. Регулювання швидкості руху

	регулювання швидкість руху механізмів верстата відповідно до встановленого режиму	машинок та стаціонарних верстатів	механізмів верстата відповідно до встановленого режиму	B2.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі регулювання швидкості руху механізмів верстата відповідно до встановленого режиму	механізмів верстата відповідно до встановленого режиму
	B3. Здатність розкласти заготовки для огляду та наждачного зачищення, кантувати їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	B3.1. Види поверхневих дефектів металу та методи їх наждачного зачищення	B3.1. Розкласти заготовки для огляду та наждачного зачищення B3.2. Кантувати заготовки за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B3.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі робіт із розкладання заготовок для огляду та наждачного зачищення, кантування їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	B3.1. Якість виконаних робіт із розкладання заготовок для огляду та наждачного зачищення, кантування їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну
	B4. Здатність підключати різак до газопроводу для подавання газу та кисню	B4.1. Принцип роботи газових різаків	B4.1. Підключати різак до газопроводу для подавання газу та кисню	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B4.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі підключення різаків до газопроводу для подавання газу та кисню	B4.1. Підключення різаків до газопроводу для подавання газу та кисню
	B5. Здатність очищувати метал від	B5.1. Склад та властивості окалини, що	B5.1. Очищувати метал від шлаку та	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	B5.1. Якісне очищення металу від шлаку та

	шлаку та окалини, що утворюється при термообробці	утворюється при термообробці B5.2. Види і структура окалини	окалини	B5.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі очищення металу від шлаку та окалини	окалини
	B6. Здатність здавати метал відділу технічного контролю	B6.1. Порядок відбору проб зачищеного металу для відділу технічного контролю	B6.1. Здійснювати відбір проб зачищеного металу для відділу технічного контролю	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B6.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі підбору проб	B6.1. Здавати метал відділу технічного контролю дотримуючись порядку відбору проб
	B7. Здатність підбирати, підносити та заготовляти інструмент	B7.1. Види шліфувальних полотен	B7.1. Підбирати шліфувальні полотна в залежності від сортаменту металу та характеру дефектів металу	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B7.1. Надавати інформацію про відхилення під час відбору та заготовки інструменту	B7.1. Правильність відбору шліфувальних полотен в залежності від сортаменту металу та характеру дефектів металу
	B8. Здатність виявляти та усувати несправності в роботі ручних переносних наждачних точил, пневматичних машинок, стаціонарних верстатів та іншого устаткування	B8.1. Слюсарну справу в обсязі, достатньому для самостійного усунення неполадок на робочому місці	B8.1. Усувати несправності в роботі шліфувальних машинок, пристосувань, інструменту в межах професійної компетентності	A1.2. Користуватись засобами зв'язку B8.1. Надавати інформацію про виявлення та усунення несправності в роботі обладнання, що обслуговується	B8.1. Своєчасність виявлення та усунення несправності в роботі обладнання, що обслуговується
	Предмети та засоби праці: стаціонарні верстати, шліфувальні машинки, ручні переносні наждачні точила, пневматичні машинки, кантувальні пристрої, газові різакі, шліфувальні полотна, слюсарний інструмент Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту				
С. Видалення поверхневих	C1. Здатність розмічати та видаляти	C1.1. Схему розташування основного	C1.1. Розмічати та видаляти поверхневі	A1.2. Користуватись засобами зв'язку	C1.1. Якість розмітки та видалення поверхневих

дефектів металу на лініях шліфування	поверхневі дефекти металу на зливках, слябах, блюмах, заготовках, трубах і сортовому прокаті методами пневматичної вирубки, вогневого та наждачного зачищення за допомогою пневматичних молотків, газових різаків, підвісних і наземних наждачних верстатів	та допоміжного устаткування на дільниці C1.2. Будову обладнання, що обслуговується C1.3. Види поверхневих дефектів металу: дефекти сталевих зливок, дефекти безперервно литих заготовок, дефекти прокатного виробництва, дефекти прокатки C1.4. Методи пневматичної вирубки, вогневого та наждачного зачищення видалення поверхневих дефектів металу	дефекти металу на зливках, слябах, блюмах, заготовках, трубах і сортовому прокаті методами пневматичної вирубки, вогневого та наждачного зачищення за допомогою пневматичних молотків, газових різаків, підвісних і наземних наждачних верстатів	C1.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі розмітки та видалення поверхневих дефектів металу на робочому місці	дефектів металу на зливках, слябах, блюмах, заготовках, трубах і сортовому прокаті методами пневматичної вирубки, вогневого та наждачного зачищення за допомогою пневматичних молотків, газових різаків, підвісних і наземних наждачних верстатів
	C2. Здатність зачищувати дефекти радіальним способом з замірюванням несиметричності зрізу індикатором годинникового типу	C2.1. Сортамент, марки, вагу та профілі металу, що зачищується C2.2. Допуски на глибину видалення дефектів	C2.1. Зачищувати дефекти радіальним способом з замірюванням несиметричності зрізу індикатором годинникового типу	A1.2. Користуватись засобами зв'язку C2.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі зачищення дефектів радіальним способом	C2.1. Якість зачищення дефектів радіальним способом з замірюванням несиметричності зрізу індикатором годинникового типу
	C3. Здатність видаляти поверхневі дефекти металу на механізованій лінії зачищення	C3.1. Види, особливості залягання поверхневих дефектів металу	C3.1. Видаляти поверхневі дефекти металу на механізованій лінії зачищення	A1.2. Користуватись засобами зв'язку C3.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі видалення	C3.1. Якість видалення поверхневих дефектів металу на механізованій лінії зачищення

				поверхневих дефектів металу на механізованій лінії зачищення	
	C4. Здатність очищувати та кантувати метал	C4.1. Методи кантування заготовок за допомогою кантувальних пристроїв C4.2. Правила безпечного кантування та розкладки на стелажах заготовок	C4.1. Очищувати та кантувати метал	A1.2. Користуватись засобами зв'язку C4.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі очищування та кантування металу	C4.1. Якість очищення та кантувати металу C4.2. Додержання Правил безпечного кантування та розкладки на стелажах заготовок
	C5. Здатність керувати завантажувальними шлеперами, пересувним столом, лещатами для затискування заготовок, супортом з закріпленим абразивним кругом та розвантажувальним пристроєм	C5.1. Схеми розташування основного та допоміжного обладнання дільниці C5.2. Прийоми регулювання швидкості руху ручних переносних абразивних та пневматичних шліфувальних машинок C5.3. Будову, принцип роботи, безпечну експлуатацію ручних переносних абразивних машинок C5.4. Будову, принцип роботи, безпечну експлуатацію пневматичних шліфувальних машинок,	C5.1. Керувати завантажувальними шлеперами, пересувним столом, лещатами для затискування заготовок, супортом з закріпленим абразивним кругом та розвантажувальним пристроєм	A1.2. Користуватись засобами зв'язку C5.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі керування завантажувальними шлеперами, пересувним столом, лещатами для затискування заготовок, супортом з закріпленим абразивним кругом та розвантажувальним пристроєм	C5.1. Безпечна експлуатація завантажувальних шлеперів, пересувних столів, лещат для затискування заготовок, супортів з закріпленим абразивним кругом та розвантажувальних пристроїв

		їх призначення			
	С6. Здатність здавати метал відділу технічного контролю	С6.1. Вимоги державних стандартів до чистоти поверхні металу С6.2. Порядок здачі зачищеного металу відділу технічного контролю С6.3. Вимоги до якості металопродукції С6.4. Особливості контролю технології та якості продукції С6.5. Вимоги, що пред'являються до готової продукції при відвантаженні споживачеві С6.6. Порядок здачі зачищеного металу відділу технічного контролю	С6.1. Пред'являти на перевірку готову продукцію відділу технічного контролю для подальшого відвантаження споживачеві	A1.2. Користуватись засобами зв'язку С6.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі здачі металу відділу технічного контролю	С6.1. Своєчасність здачі металу відділу технічного контролю для перевірки
	С7. Здатність замінювати абразивні круги	С7.1. Характеристику, маркування, класифікацію абразивних кругів за твердістю та величиною зерна С7.2. Структуру та розміри абразивних кругів	С7.1. Замінювати абразивні круги у відповідності до технічних вимог	A1.2. Користуватись засобами зв'язку С7.1. Надавати інформацію про відхилення в процесі заміни абразивних кругів	С7.1. Безпечні прийоми заміни абразивних кругів та якість виконуваних робіт
	С8. Здатність	С8.1. Слюсарну справу	С8.1. Налагоджування	A1.2. Користуватись	С8.1. Якість робіт із

	налагоджувати наждачні верстати, пневматичні молотки, газові різакі та усувати несправності в їх роботі	С8.2. Безпечні способи налагоджування наждачних верстатів, пневматичних молотків, газових різаків С8.3. Методи виявлення та способи безпечного усунення несправності у роботі устаткування, що обслуговується	наждачних верстатів, пневматичних молотків, газових різаків С8.2. Усунення несправності у роботі устаткування, що обслуговується в межах своїх компетенцій	засобами зв'язку С8.1. Надавати інформацію про відхилення під час налагоджування та усунення несправності устаткування	налагоджування та усунення несправності устаткування, що обслуговується
	С9. Здатність загострювати пневматичні зубила	С9.1. Геометрію пневматичного зубила С9.2. Характеристика та принцип роботи пневматичного зубила С9.3. Вибір нахилу зубила залежно від виду оброблюваного металу та дефекту С9.4. Класифікацію зубила, їх безпечне заточення	С9.1. Загострювати пневматичні зубила С9.2. Вибирати нахил зубила залежно від виду оброблюваного металу та дефекту	A1.2. Користуватись засобами зв'язку С9.1. Надавати інформацію про відхилення під час загострення пневматичного зубила	С9.1. Безпечне заточення пневматичного зубила
Предмети та засоби праці: пневматичні молотки, газові різакі, підвісні наждачні верстати, наземні наждачні верстати, індикатор годинникового типу, механізовані лінії зачищення, кантувальні пристрої, завантажувальні шлепери, пересувний стіл, лещата для затискування заготовок, супорт із закріпленим абразивним кругом та розвантажувальним пристроєм, ручні переносні абразивні шліфувальні машинки, пневматичні шліфувальні машинки, абразивні круги, пневматичні зубила, слюсарний інструмент Засоби пожежогасіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
D. Видалення поверхневих дефектів	D1. Здатність розмічати та видаляти поверхневі дефекти металу на сталі якісних	D1.1. Причини утворення дефектів D1.2. Види поверхневих дефектів металу і	D1.1. Сортувати, розмічати, зачищати та видаляти поверхневі дефекти з	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D1.1. Надавати інформацію	D1.1. Якість сортування, розмічання, зачищення та видалення поверхневих дефектів

металу методами вогневого зачищення та пневматичної вирубки	марок методами вогневого зачищення	особливості їх залягання D1.3. Сортамент, марки, вагу та профілі металу, що зачищається D1.4. Фізичні властивості металу з якісних марок сталі D1.5. Область застосування різаків ручної поверхневої зачистки і устаткування абразивної зачистки сталі D1.6. Правила розмітки дефектних ділянок розкатів і кантування металу	поверхні слябів та прокату методами вогневого зачищення	безпосередньому керівнику про відхилення в роботі під час сортування, розмічання, зачищення та видалення поверхневих дефектів металу методами вогневого зачищення	металу методами вогневого зачищення
	D2. Здатність розмічати та видаляти поверхневі дефекти металу на зливках, заготовках і слябах якісних марок сталі, груболистового прокату, великосортного та сортового прокату легованої сталі методом пневматичної вирубки	D1.1. Причини утворення дефектів D1.2. Види поверхневих дефектів металу і особливості їх залягання D1.3. Сортамент, марки, вагу та профілі металу, що зачищується D1.4. Фізичні властивості металу з якісних марок сталі D1.6. Правила розмітки дефектних ділянок розкатів і кантування металу D2.1. Область	D2.1. Сортувати, розмічати, зачищати та видаляти поверхневі дефекти металу на зливках, заготовках і слябах якісних марок сталі, груболистового прокату, великосортного та сортового прокату легованої сталі методом пневматичної вирубки	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D2.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про відхилення в роботі під час сортування, розмічання, зачищення та видалення поверхневих дефектів металу на зливках, заготовках і слябах якісних марок сталі, груболистового	D2.1. Якість сортування, розмічання, зачищення та видалення поверхневих дефектів металу на зливках, заготовках і слябах якісних марок сталі, груболистового прокату, великосортного та сортового прокату легованої сталі методом пневматичної вирубки

		застосування пневматичного обладнання для видалення поверхневих дефектів металу на зливках, заготовках і слябах якісних марок сталі, груболистового прокату, великосортного та сортового прокату легованої сталі		прокату, великосортного та сортового прокату легованої сталі методом пневматичної вирубки	
D3. Здатність регулювати швидкість руху механізмів устаткування відповідно до встановленого режиму	D3.1. Будову, принцип дії та правила технічної експлуатації обладнання, приладів та механізмів, що обслуговуються D3.2. Параметри швидкості руху механізмів устаткування	D3.1. Регулювати швидкість руху механізмів устаткування відповідно до встановленого режиму	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D3.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про відхилення в роботі під час регулювання швидкості руху механізмів устаткування відповідно до встановленого режиму	D3.1. Правильність встановлених параметрів швидкості руху механізмів устаткування	
D4. Здатність налагоджувати устаткування, що обслуговується	D3.1. Будову, принцип дії та правила технічної експлуатації обладнання, приладів та механізмів, що обслуговуються D4.1. Попередження, виявлення і усунення несправності в роботі	D4.1. Виявляти відхилення від поточних параметрів технологічного процесу та стану обладнання від встановлених	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D4.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про відхилення під час налагодження	D4.1. Своєчасне попередження, виявлення і усунення відхилення в роботі устаткування	

		устаткування		устаткування, що обслуговується	
	D5. Здатність розкласти заготовки для огляду та наждачного зачищення, кантувати їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	D5.1. Правила наладки, способи центрування заготовок різних форм та розмірів на станках	D5.1. Розкласти заготовки для огляду та наждачного зачищення D5.1. Здійснювати кантування металу за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D5.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про відхилення під час роботи з розкладання заготовки для огляду та наждачного зачищення, кантувати їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну	D5.1. Якість роботи з розкладання заготовки для огляду та наждачного зачищення, кантувати їх за допомогою кантувальних пристроїв або вручну
	D6. Здатність підключати різак до газопроводу для подавання газу та кисню на різак та газорізальні машинки	D6.1. Будову газорізального устаткування	D6.1. Здійснювати перевірку різаків, запірної арматури та газових і кисневих рукавів на витік газу або кисню D6.2. Підключати різак до газопроводу для подавання газу та кисню на різак та газорізальні машинки	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D6.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про відхилення під час підключення різаків до газопроводу для подавання газу та кисню на різак та газорізальні машинки	D6.1. Підключення різаків до газопроводу для подавання газу та кисню на різак та газорізальні машинки
	D7. Здатність очищувати метал від шлаку та пічної і повітряної окалини	D7.1. Способи видалення пічної і повітряної окалини з поверхні металу, що	D7.1. Очищувати метал від шлаку та пічної і повітряної окалини з поверхні	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D7.1. Надавати інформацію	D7.1. Якість очищення металу від шлаку та пічної і повітряної окалини

		прокатується	металу, що прокатується	безпосередньому керівнику про відхилення під час очищення металу від шлаку та окалини	
D8. Здатність здавати метал відділу технічного контролю	D8.1. Вимоги державних стандартів до якості металопродукції D8.2. Вимоги до готової продукції при відвантаженні споживачеві D8.3. Порядок здачі зачищеного металу відділу технічного контролю	D8.1. Здавати метал відділу технічного контролю	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D8.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про виявлені відхилення під час здачі металу відділу технічного контролю	D8.1. Своєчасність здачі металу відділу технічного контролю	
D9. Здатність виявляти та усувати несправності в роботі устаткування	D9.1. Слюсарну справу в обсязі, достатньому для самостійного усунення неполадок D9.2. Порядок виявлення та безпечного усунення дрібних неполадок у роботі устаткування, що обслуговується D9.3. Перелік робіт під час профілактичних оглядів обладнання D9.4. Перелік ймовірних несправностей на лінії зачищення дефектів металу	D9.1. Виявляти та безпечно усувати дрібні несправності у роботі устаткування, що обслуговується в межах професійних компетенцій D9.2. Виконувати в повному обсязі роботи під час профілактичних оглядів обладнання	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D9.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про виявлені несправності в роботі устаткування і можливість їх усунення	D9.1. Своєчасність виявлення та усунення дрібних несправностей у роботі устаткування, що обслуговується в межах професійних компетенцій D9.2. Якість виконання профілактичних оглядів обладнання	

	D10. Здатність здійснювати маркування зачищеного металу	D10.1. Маркування металу, сортамент та марки сталі, що надходять на зачищення D10.2. Вимоги до маркування сортового прокату	D10.1. Користуватися набором клейм для клеймування примірників та маркером для маркування зачищеного металу	A1.2. Користуватись засобами зв'язку D10.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про виявлені відхилення в роботі під час маркування	D10.1. Якісне здійснення маркування зачищеного металу
Предмети та засоби праці: ширококутний різак ручної поверхневої зачистки, верстат абразивної зачистки сталі, машини для газового різання, пневматичне обладнання для видалення поверхневих дефектів металу, завантажувальні шлепери, пересувний стіл, лещата для затискування заготовок, супорт із закріпленим абразивним кругом та розвантажувальним пристроєм, кантувальні пристрої, газорізальне устаткування, запірна арматура, газові рукави, кисневі рукави, слюсарний інструмент, набір клейм, маркер Засоби пожежогашіння, засоби колективного та індивідуального захисту					
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	E1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	E1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	E1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва E1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших	A1.2. Користуватися засобами зв'язку E1.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	E1.1. Забезпечення особистої безпеки та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

			засобів виробництва Е1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт		
Е2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Е2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки Е2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар Е2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю Е2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	Е2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання Е2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем Е2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е2.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	Е2.1. Дію в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій	
Е3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій	Е3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт Е3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е3.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та	Е3.1. Дотримання законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	

			видами робіт	внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	
	Е4. Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4.1. Вимоги положень нарядної системи Е4.2. Правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.3. Положення колективного договору підприємства	Е4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Е4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е4.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4.1. Дотримання вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку
	Е5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Е5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до Оброблювача поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва) (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, безпечна організація роботи та	Е5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е5.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час виконання робіт	Е5.1. Застосування безпечних прийомів праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва

		утримання робочого місця)			
	Е6. 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	Е6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту Е6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки Е6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	Е6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е6.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	Е6.1. Проведення АБВР
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку					
Г. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Г1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	Г1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	Г1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Г1.1. Надавати інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків безпосередньому керівнику	Г1.1. Чітке надання інформації щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	Г2. Здатність надавати домедичну допомогу	Г2.1. Правила та прийоми надання	Г2.1. Використовувати	А1.2. Користуватися засобами зв'язку	Г2.1. Дотримання правил та прийомів

	потерпілим від нещасного випадку	домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку F2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	F2.1. Надавати інформацію щодо наданої домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення), перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					
Г. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	G1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	G1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища G1.2. Цілі підприємства в галузі екології G1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища G1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища G1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу G1.6. Закон України „Про охорону земель”	G1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Надавати інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки	G1.1. Дотримання вимог правил екологічної безпеки
	G2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно	G2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С	G2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Надавати інформацію	G2.1. Дотримання порядку розподілу відходів роздільно по видах в тару

	по видах в тару	G2.2. Закон України „Про відходи”	відповідної тари	безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів	
	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів, тара для відходів				

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

<i>Трудова функція (умовне позначення)</i>	<i>Загальна назва професійної (их) кваліфікації (ій) „Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)”</i>			
	2-го кваліфікаційного розряду	3-го кваліфікаційного розряду	4-го кваліфікаційного розряду	5-го кваліфікаційного розряду
	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>	<i>повна</i>
				<i>- у разі вогневого зачищення високолегованої сталі та сплавів</i>
A	+	+	+	+
B	+	+	+	+
C	-	+	+	+
D	-	-	+	+
E	+	+	+	+
F	+	+	+	+
G	+	+	+	+

VII. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1. Повне найменування розробника 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”.

2. Назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт

Протокол від _____ № ____

3. Реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проєкту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від _____ про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Оброблювач поверхневих дефектів металу (сталеплавильне та прокатне виробництва)» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. №373.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту