

Проект

Професійний стандарт Сталевар конвертера

(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

1. Назва професійного стандарту

Сталевар конвертера

2. Загальні відомості про професійний стандарт

1) мета діяльності за професією.

Виконання операцій по веденню технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах.

Утримання конвертера в робочому стані в процесі експлуатації.

2) назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх 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

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

Сталевар конвертера 8122.

4) узагальнена назва професії (за потреби) - не застосовується

5) назви типових посад (за потреби) - не застосовується

6) професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

Сталевар конвертера 5 розряду, 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера 6 розряду, 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера 7 розряду, 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера 8 розряду, 5 рівень НРК.

7) назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

–сертифікат про присвоєння(підвищення)/ підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

- сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);
- свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Сталевар конвертера» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;
- інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

3. 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 /інші уповноважені законодавством суб'єкти*
Сталевар конвертера 5 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професією підручного сталевара конвертера 4 розряду не менше 6 міс.
Сталевар конвертера 6 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професією підручного сталевара конвертера 5 розряду не менше 6 міс.
Сталевар конвертера 7 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професією підручного сталевара конвертера 6 розряду не менше 6 міс.
Сталевар конвертера 8 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професією підручного сталевара конвертера 7 розряду не менше 6 міс.

**Навчання здійснюється на кваліфікаційний розряд у відповідності до представленого обладнання*

2) професійний розвиток
з присвоєнням наступного/вищого рівня 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* /інші уповноважені законодавством суб'єкти
Сталевар конвертера 6 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (5 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.
Сталевар конвертера 7 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.
Сталевар конвертера 8 розряду	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.

без присвоєння наступного/вищого рівня професійної кваліфікації:

– для вдосконалення професійної кваліфікації, в тому числі шляхом 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;

– для підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії не рідше одного разу на п'ять років;

– для підтвердження наявної професійної кваліфікації – не застосовується.

4. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт

5С	Система організації робочого місця (простору), націлена на створення оптимальних умов праці, підтримання порядку і чистоти
СОП	Стандартна операційна процедура
БРП	Безпечний робочий простір

5. Опис трудових функцій

Трудові функції (умовне позначення та назва)	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Початок та закінчення виконання робіт	А1. Здатність отримувати завдання на виконання робіт, брати участь в прийманні-здаванні з міни	<p>А1.1. Інструкцію з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів.</p> <p>А1.2. Організацію безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху</p> <p>А1.3. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків</p> <p>А1.4. Нормативно-технічну документацію, СОП.</p> <p>А1.5. Норми технологічного режиму.</p> <p>А1.6. Правила ведення встановленої документації</p> <p>А1.7. Інструкцію з</p>	<p>А1.1. Передавати / приймати інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправності та заходи, вжиті щодо їх усунення при прийманні-здаванні зміни</p> <p>А1.2. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника.</p> <p>А1.3. Проходити інструктаж з безпечного проведення робіт.</p> <p>А1.4. Готувати робоче місце, інструмент і пристрої перед початком роботи</p> <p>А1.5. Вести технічну документацію.</p> <p>А1.6. Заповнювати журнал-приймання</p>	<p>А1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику</p> <p>А1.2. Користуватись засобами зв'язку</p> <p>А1.3. Застосовувати принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування</p> <p>А1.4. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання професійних обов'язків</p>	<p>А1.1. Підтримувати робоче місце та закріплену територію у чистоті</p> <p>А1.2. Перевіряти на своєму робочому місці наявність, комплектацію та справність необхідних засобів колективного та індивідуального захисту, пристосувань, огорожень, сигналізації, блокуючих пристроїв, інструменту</p> <p>А1.3. Обов'язкове прибирання робочого місця від сторонніх предметів, матеріалів, що не використовуються у роботі</p>

			A1.8. Прибрати у встановлене місце зберігання інструмент і пристрої		
A2. Здатність здійснювати перевірку готовності до роботи основного, допоміжного обладнання та механізмів	<p>A1.1. Інструкцію з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів.</p> <p>A1.2. Організацію безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху</p> <p>A1.3. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків</p> <p>A1.4. Нормативно-технічну документацію, СОП.</p> <p>A2.1. Будову і технічні характеристики обслуговуваного обладнання</p> <p>A2.2. Наявність і місце знаходження контрольно-вимірювальної апаратури, засобів пожежогасіння, інструментів і пристосувань.</p>	<p>A2.1. Проводити огляд основного, допоміжного обладнання, своєчасно виявляти несправності.</p> <p>A2.2. Використовувати спеціальний технологічний інструмент.</p> <p>A2.3. Застосовувати засоби індивідуального захисту.</p> <p>A2.4. Раціонально організувати обхід обладнання та пристосувань</p> <p>A2.5. Проводити візуальний огляд та перевірку технічного стану обладнання та інвентаря та інструмента</p> <p>A2.6. Перевіряти стан огорожувальної техніки і працездатності засобів зв'язку, виробничої сигналізації та блокування</p> <p>A2.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту</p>	<p>A2.1. Взаємодіяти з працівниками під час обходу робочого місця</p> <p>A2.2. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується, під час приймання зміни</p>	<p>A2.1. Візуально виявляти несправність обладнання та інвентаря</p> <p>A2.2. Брати участь в прийманні рішення про допустимість/недопустимість роботи на основному та допоміжному обладнанні та механізмах</p>	

		A2.3. Принцип роботи контрольно-вимірвальних приладів. A2.4. Слюсарну справу	A2.8. Перевіряти замки на обладнанні підвищеної небезпеки.		
A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Інформаційно-комунікаційні засоби та засоби цифрового зв'язку, способи їх застосування A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку A3.3. Способи пошуку, збереження, обробки та передачі інформації у професійній діяльності	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку A3.2. Використовувати інформаційно-комунікаційні засоби, технології A3.3. Здійснювати пошук інформації, її обробку, передачу та збереження у професійній діяльності	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A3.3. Чітко надавати інформацію про умови використання засобів цифрового зв'язку	A3.1. Нести відповідальність за: - коректне та цільове використання засобів цифрового зв'язку відповідно до службових завдань; - достовірність, повноту та своєчасність переданої й отриманої інформації; - дотримання вимог інформаційної безпеки, конфіденційності та корпоративних правил цифрової комунікації. A3.2. Діяти автономно під час обміну інформацією, використовуючи наявні цифрові інструменти відповідно до встановлених правил	
Обладнання: основне та допоміжне обладнання Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Предмети та засоби праці: журнал приймання-здавання зміни, книга нарядів, бланк наряду- допуску, виробничо-технічна					

<p>В. Перевірка стану конвертера перед початком виплавки сталі</p>	<p>В1. Здатність перевіряти стан футеровки конвертера</p>	<p>A.1.1. Інструкцію з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів. В1.1. Розташування устаткування. В1.2. Правила, інструкції технічної експлуатації та догляду за устаткуванням у частині оброблення льотки. В1.14. Прийоми і методи взаємодії з підручним сталевара під час перевірки стану устаткування механізмів, які забезпечують роботу конвертера.</p>	<p>В1.1. Користуватися інструкцією з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів, що забезпечують його роботу. В1.2. Визначати на практиці ступінь зносу футеровки конвертера. В1.3. Користуватися контрольно-вимірювальними приладами (термометром). В1.4. Звільняти конвертор від рідкого металу та шлаку, а також води. В1.5. Брати участь у визначенні ступеня зносу внутрішнього захисного вогнетривкого облицювання конвертера. В1.6. Користуватися картами технічного обслуговування устаткування. В1.7. Користуватися регламентами технічного огляду устаткування.</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт В1.1. Організувати роботу членів бригади згідно із технологією виробництва сталі у конвертерах. В1.2. Взаємодіяти з підручними сталевара під час оцінювання стану внутрішнього захисного вогнетривкого облицювання конвертера.</p>	<p>В1.1. Організувати роботу членів бригади згідно із технологією виробництва сталі у конвертерах.</p>
---	--	--	---	--	---

<p>B2. Здатність перевіряти стан устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера</p>	<p>B2.1. Місцезнаходження запасних і змінних частин машин та механізмів. B2.2. Зміст карти технічного обслуговування устаткування. B2.3. Регламенти технічного огляду устаткування. B2.4. Засоби кріплення знімних дниць до конвертера. B2.5. Види і типи блокувань, що забезпечують опускання фурми в момент знаходження конвертера в похилому положенні, а також підйому кисневої фурми з конвертера. B2.6. Регламент гідравлічного випробування на міцність і герметичність рукава для подавання кисню.</p>	<p>B2.1. Перевірити стан клинів і болтів для кріплення дниць. B2.2. Перевірити блокування, що унеможливилює опускання фурми при похилому положенні конвертера. B2.3. Перевірити автоматичне блокування, що забезпечує підйом фурми з конвертера. B2.4. Перевірити наявність і справність двостороннього зв'язку між робочим майданчиком біля конвертера і пультом управління конвертором. B2.5. Перевірити справність запірної і регулюючої апаратури на кисне- і газопроводах (аргону, азоту, природного і коксового газів). B2.6. Перевірити наявність і справність гальм електродвигуна, що дозволяє в разі відключення</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт B1.1. Взаємодіяти з підручними сталевара під час перевірки стану устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера</p>	<p>B2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p>
--	---	---	---	---

		<p>B2.7. Засувки, запірні й регулюючі клапани на підводі кисню перед конвертором, а також робочий прилад, що забезпечує постійній робочий тиск кисню на низькій стороні.</p> <p>B2.8. Будову електрифікованої засувки з дистанційним управлінням на відводі кисню від цехового колектора до конвертера.</p> <p>B2.9. Запірну й регулюючу апаратуру на кисне- і газопроводах.</p> <p>B2.10. Прийоми визначення справності гальм електродвигуна, що утримує конвертор у нерухомому стані.</p> <p>B2.11. Прийоми перевірки стану механізму повороту конвертера.</p>	<p>електроенергії утримувати конвертор у нерухомому стані.</p> <p>B2.7. Проводити перевірку стану повороту конвертера.</p> <p>B2.8. Користуватися правилами очищення устаткування.</p> <p>B2.9. Користуватися двостороннім зв'язком між робочим майданчиком біля конвертера й пультом управління конвертера.</p>		
--	--	---	---	--	--

	<p>Обладнання: конвертор, контрольно-вимірвальні прилади</p> <p>Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння.</p> <p>Предмети та засоби праці: контрольно-вимірвальні прилади; слюсарний інструмент</p>				
<p>С. Ведення технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах</p>	<p>С1. Здатність завантажувати конвертор бруктом</p>	<p>С1.1. Послідовність і особливості завантаження металобрухту до конвертера.</p> <p>С1.2. Контроль металобрухту, який завантажується до конвертера</p> <p>С1.3. Послідовність і взаємодію персоналу під час завалки брухту</p>	<p>С1.1. Користуватися інструкцією з технічного обслуговування та експлуатації устаткування, що використовується під час завантаження брухту.</p> <p>С1.2. Завантажувати до конвертера металобрухт у вигляді сталевих обрізків</p> <p>С1.3. Користуватися вагами для зважування брухту.</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С1.1. Керувати діями персоналу під час завалки брухту</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С1.8. Забезпечувати завантаження конвертера бруктом.</p>
	<p>С2. Здатність заливати чавун</p>	<p>С2.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для заливання чавуну в металургійних цехах.</p> <p>С2.2. Інструкцію з технічного обслуговування й експлуатації</p>	<p>С2.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині заливання чавуну.</p> <p>С2.2. Контролювати унеможливлення заливання чавуну до конвертера за наявності в ньому рідкого шлаку.</p> <p>С2.3. Регулювати</p>	<p>С2.1. Взаємодіяти з машиністом крана в процесі заливання чавуну</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С2.1. Організувати процес заливання чавуну до конвертера.</p> <p>С2.2. Приймати правильні рішення при позаштатних ситуаціях під час заливання чавуну.</p>

	<p>устаткування.</p> <p>С2.3. Технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині заливання чавуну.</p> <p>С2.4. Процес керування підручним сталевара в процесі заливання чавуну до конвертера.</p> <p>С2.5. Послідовність і взаємодію з членами бригади в процесі заливання чавуну до конвертера.</p>	<p>швидкість заливання чавуну до конвертера залежно від інтенсивності газовиділення.</p> <p>С2.4. Виконувати відведення ковша від горловини конвертера й призупинення заливання чавуну при сильному газовиділенні й загрозі викиду металу й шлаку.</p>		
<p>С3. Здатність завантажувати шихтові матеріали</p>	<p>С3.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для завантаження шихтових матеріалів у металургійних цехах.</p> <p>С3.2. Інструкції з</p>	<p>С3.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах в частині завантаження шихтових матеріалів.</p> <p>С3.2. Контролювати унеможливлення просипання сипких</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С3.1. Взаємодіяти з машиністом</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С3.1. Організувати процес завантаження конвертера шихтовими матеріалами.</p> <p>С3.2. Приймати правильні рішення при позаштатних ситуаціях під час завантаження конвертера шихтовими</p>

	<p>технічного обслуговування та експлуатації устаткування для завантаження шихтових матеріалів у металургійних цехах.</p> <p>С3.3. Технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині завантаження шихтових матеріалів.</p> <p>С3.4. Послідовність взаємодії і керування з підручним сталевара в процесі завантаження шихтових матеріалів.</p>	<p>матеріалів повз горловину конвертера, унеможливлення проникнення газів в тракт подавання сипких матеріалів.</p>	<p>крана в процесі завантажування металобрухту</p>	<p>матеріалами.</p>
<p>С4. Здатність завантажувати шлакоутворюючі матеріали</p>	<p>С4.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного</p>	<p>С4.1. Користуватися технологічною інструкцією із виплавки сталі</p> <p>С4.2. Проводити</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С4.1. Організувати процес завантаження шлакоутворюючих</p>

	<p>устаткування під час завантаження шлакоутворюючих матеріалів до конвертера в металургійних цехах.</p> <p>С4.2. Інструкцію з технічного обслуговування й експлуатації устаткування.</p> <p>С4.3. Завантаження шлакоутворюючих матеріалів згідно технології виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі до конвертера залежно від його обсягу.</p> <p>С4.4. Хімічні і фізичні властивості шлаків.</p> <p>С4.5. Роль шлаку в процесі рафінування металу від шкідливих домішок.</p>	<p>„розмивання” днища конвертера киснем згідно з інструкціями при інтенсивному „заростанні” футеровки днища конвертера.</p> <p>С4.3. Контролювати завантаження маси вапна</p> <p>С4.4. Контролювати присадку плавикового шпату</p>	<p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С4.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі виплавки сталі</p>	<p>матеріалів до конвертера.</p> <p>С4.2. Оперативно оцінювати ситуацію і проводити профілактику аварій під час завантаження шлакоутворюючих матеріалів до конвертера.</p>
	С5.1. Конструкцію,	С5.1. Використовувати	А3.1. Взаємодіяти	В2.1. Забезпечувати

<p>C5. Здатність стежити за процесом подавання кисню до конвертера</p>	<p>будову, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для подавання кисню до конвертера в металургійних цехах.</p> <p>C5.2. Технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах в частині подачі кисню до конвертера.</p> <p>C5.3. Дії під час виникнення неполадок при подачі кисню до конвертера.</p> <p>C5.4. Послідовність керування підручним сталевара, машиністом дистриб'ютора в процесі подачі кисню до</p>	<p>технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині подачі кисню до конвертера.</p> <p>C5.2. Контролювати щозмінно положення фурми відносно дзеркала металу в спокійному стані.</p> <p>C5.3. Визначати закінчення продувки після досягнення заданих після продувки масової частки вуглецю в металі та його температури</p> <p>C5.4. У виняткових випадках припиняти продувку і скачувати шлак.</p> <p>C5.3. Виявляти неполадки в роботі кисневої фурми.</p>	<p>з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>C4.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі подавання кисню до конвертера</p>	<p>роботу конвертера</p> <p>C5.1. Стежити за процесом подавання кисню до конвертера.</p>
---	--	---	--	---

	<p>конвертера.</p> <p>С5.5. Заземлення киснепроводів під час введення в будівлі сталеплавильного цеху і під час виведення їх на контур заземлення цехових електроустановок.</p> <p>С5.6. Правила експлуатації киснепроводу і кисневих пристроїв.</p>			
<p>С6. Здатність забезпечувати контроль над процесом усереднення температури й хімічного складу металу після закінчення продувки</p>	<p>С6.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, що використовується у процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки в металургійних цехах.</p> <p>С6.2. Процес</p>	<p>С6.1. Використовувати технологію виробництва та особливості технологічного процесу усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.</p> <p>С6.2. Контролювати закінчення продувки по досягненню заданих після продувки масової частки вуглецю в металі та його температури.</p> <p>С6.3. Проводити</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С6.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі подавання кисню до конвертера в</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С6.1. Розраховувати під керівництвом майстра конверторного виробництва рекомендовану температуру металу після продувки й перед випуском плавки та до початка продувки.</p>

	<p>усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.</p> <p>С6.3. Розкислювання металу алюмінієвим дротом.</p> <p>С6.4. Визначення масової частки вуглецю, марганцю, сірки, фосфору, міді, нікелю й хрому в пробах металу після закінчення продувки.</p> <p>С6.5. Розрахунок рекомендованої температури металу після продувки і перед випуском плавки до початку продувки.</p> <p>С6.6. Послідовність керування підручним сталевара в процесі усереднення температури і хімічного складу</p>	<p>усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки за допомогою нахилу конвертера в обидва боки від його вертикальної осі.</p> <p>С6.4. Проводити послідовні вимірювання температури.</p> <p>С6.5. Контролювати стан внутрішньої поверхні пробниці.</p> <p>С6.6. Контролювати розкислення металу алюмінієвим дротом</p> <p>С6.7. Контролювати наявність масової частки алюмінію в пробі металу.</p> <p>С6.8. Контролювати визначення масової частки вуглецю, марганцю, сірки, фосфору, міді, нікелю та хрому в пробах металу після закінчення продувки.</p>	<p>процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.</p>	
--	---	--	---	--

	<p>металу після закінчення продувки.</p> <p>С6.7. Технологічний процес усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки під керівництвом майстра.</p> <p>С6.8. Оперативне оцінювання ситуації і профілактики аварій у процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.</p>			
<p>С7. Здатність забезпечувати додувку металу для виправлення плавок</p>	<p>С2.2. Інструкцію з технічного обслуговування й експлуатації устаткування.</p> <p>С7.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного</p>	<p>С7.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу під час виконання додувки металу для виправлення плавок</p> <p>С7.2. Контролювати масову частку вуглецю в металі після продування.</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С7.1. Взаємодіяти</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С7.1. Регулювати процес додувки металу для виправлення плавок.</p> <p>С7.2. Віддавати команду для виконання додувки металу для виправлення плавок</p>

	<p>устаткування, що використовується для виконання додувки металу для виправлення плавок у металургійних цехах.</p> <p>С7.2. Додування металу на вуглець, фосфор, сірку.</p> <p>С7.3. Додування металу в конверторі на температуру.</p> <p>С7.4. Відбір проб металу і вимірювання температури після додування.</p> <p>С7.5. Додування на „густий” шлак.</p> <p>С7.6. Послідовність керування діями підручного сталевара в процесі виконання додувки металу для виправлення плавок.</p> <p>С7.7. Особливості взаємодії з підручним сталевара під час виконання</p>	<p>С7.3. Контролювати додування металу на фосфор з урахуванням: положення фурми.</p> <p>С7.4. Контролювати додування металу на сірку у разі перевищення масової частки сірки в металі після продування.</p> <p>С7.5. Проводити додування металу в конверторі на температуру, яка виходить за задані параметри при різній масовій частці вуглецю в металі.</p> <p>С7.6. Проводити вимірювання температури після проведення технологічних операцій з виправлення хімічного складу.</p> <p>С7.7. Проводити додування на „густий” шлак.</p>	<p>з машиністами дистриб'ютора в процесі виконання додувки металу для виправлення</p>	
--	---	--	---	--

	процесу додувки металу для виправлення плавки.			
С8. Здатність контролювати тривалість випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш	<p>С8.1. Технологію виробництва і особливості технологічного процесу при контролі тривалості випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш.</p> <p>С8.2. Особливості взаємодії з підручним сталевара при контролі тривалості випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш.</p>	<p>С8.1. Використовувати технологію виробництва і особливості технологічного процесу при контролі тривалості випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш.</p> <p>С8.2. Контролювати: температуру металу згідно з установленими параметрами перед випуском плавки з конвертера.</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С8.1. Керувати підручними сталевара в процесі виконання випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С8.1. Дотримуватись тривалості випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш</p>
С9. Здатність здійснювати випуск сталі з конвертера в сталерозливний ківш	<p>С9.1. Технологію виробництва і особливості технологічного процесу розкислювання сталі перед випуском шлаку з конвертера</p> <p>С9.2. Основні стадії процесу виплавки сталі в конвертері та</p>	<p>С9.1. Використовувати технологію виробництва і особливості технологічного процесу розкислювання сталі перед випуском шлаку з конвертера</p> <p>С9.2. Контролювати коригування в металі масової частки</p>	<p>А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С8.1. Керувати</p>	<p>В2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>С9.1. Здійснювати під керівництвом майстра розрахунок масової витрати феросплавів, легуючих добавок і розкислювачів до випуску сталі на кожну першу плавку.</p>

	<p>місце операцій легування й розкислювання в цьому процесі</p> <p>C9.3. Способи розкислювання й легування сталі</p> <p>C9.4. Хімічні властивості, фізичні характеристики, форму постачання, умови зберігання розкислювачів і легувальних добавок</p> <p>C9.5. Норми витрат розкислювачів і легуючих матеріалів відповідно до технологічного регламенту</p> <p>C9.6. Вимоги до зберігання та транспортування розкислювачів і легувальних добавок на дільниці</p>	<p>молібдену, нікелю і міді в сталерозливному ковші.</p> <p>C9.3. Контролювати хімічний і гранулометричний склад феросплавів, розкислювачів і легуючих добавок відповідно до вимог нормативної документації.</p>	<p>підручними сталевара в процесі виконання випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш</p>	<p>C9.2. Контролювати визначення масової витрати на плавку алюмінію вторинного чушкового.</p>
<p>C10. Здатність здійснювати випуск рідкого шлаку в шлаковий ківш</p>	<p>C10.1. Технологію виробництва та особливості технологічного процесу випуску рідкого шлаку з</p>	<p>C10.1. Використовувати технологію виробництва та особливості технологічного процесу випуску рідкого шлаку з конвертера у шлаковий</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити</p>	<p>B2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>C10.1. Контролювати безпечне знаходження тих, хто працює, в зоні, куди можуть потрапляти</p>

	<p>конвертера у шлаковий ківш.</p> <p>С10.2. Методи розпізнавання початку шлакової фази, способи зливу шлаку залежно від марки сталі, вмісту домішок та ступеня окислення</p> <p>С10.3. Оптимальну тривалість зливання шлаку та її вплив на продуктивність і якість</p> <p>С10.4. Алгоритм подачі шлаковоза, дотримання технічного маршруту, взаємодія з машиністом крана та дотримання інтервалів подачі</p> <p>С10.5. Умови безпечного транспортування рідкого шлаку (температура, ухил, допустимі швидкості), заходи у разі витоку або розбризкування</p> <p>С10.6. Ознаки</p>	<p>ківш.</p> <p>С10.2. Контролювати можливість перекидання шлакових ковшів і шлаковин, сухість ковшів і шлаковин, які повинні бути покриті вапняним розчином;</p> <p>С10.3. Контролювати насипання сухого шлаку або відходів заправних чи вогнетривких матеріалів на дно шлакового ковша, контролювати осідання шлаку</p> <p>С10.4. Контролювати зливання залишків рідкого шлаку із сталерозливного ковша в шлакові ковші або шлаковини після закінчення розливання сталі</p>	<p>інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С10.1. Взаємодіяти з підручними сталевара, машиністами дистриб'ютора в процесі виконання випуску рідкого шлаку в шлаковий ківш</p>	<p>бризки сталі і шлаку.</p> <p>С10.2. Контролювати футерування сталерозливного ковша</p> <p>С10.3. Попереджати потрапляння шлаку до сталерозливного ковша</p> <p>С10.4. Контролювати рівень наповнення сталерозливного ковша продуктами плавки</p>
--	--	--	--	--

	завершення зливу сталі та початку зливу шлаку			
C11. Здатність здійснювати процес легування сталі залежно від сортаменту сталі	<p>C11.1. Технологію виробництва і особливості технологічного процесу легування сталі залежно від сортаменту сталі.</p> <p>C11.2. Види та призначення легувальних елементів, що застосовуються у виробництві сталі</p> <p>C11.3. Правила безпеки при роботі з хімічними добавками та високотемпературним металом</p>	<p>C11.1. Використовувати технологію виробництва і особливості технологічного процесу легування сталі залежно від сортаменту сталі.</p> <p>C11.2. Здійснювати легування сталі залежно від сортаменту сталі</p> <p>C11.3. Виявляти відхилення від нормального ходу технологічного процесу (невчасне введення, надмірна присадка, зміна кольору шлаку)</p> <p>C11.4. Дотримуватися технологічних вимог при використанні обладнання для легування сталі (дозатори, бункери, механізми подачі)</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>C11.1. Керувати підручними сталевара, машиністами дистриб'ютора в процесі легування сталі залежно від сортаменту сталі</p>	<p>B2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>C11.3. Контролювати процес легування металу під час випуску сталі в сталерозливний ківш</p>
C12. Здатність забезпечувати дотримання технології виплавки сталі	<p>C12.1. Технологію виробництва і особливості технологічного процесу виплавки</p>	<p>C12.1. Використовувати технологію виробництва і особливості технологічного процесу виплавки сталі в</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко</p>	<p>B2.1. Забезпечувати роботу конвертера</p> <p>C12.1. Забезпечувати дотримання технології виплавки сталі, виконувати коригування</p>

	сталі в конвертерах.	<p>конвертерах.</p> <p>С12.2. Контролювати вміст вологи у феросплавах, навуглероджувачах і алюмінію перед присадкою в ківш.</p> <p>С12.3. Здійснювати контрольну присадку феросплавів в кінці або після випуску плавки з конвертера.</p> <p>С12.4. Контролювати коксування металу в сталерозливному ковші антрацитом.</p> <p>С12.5. Контролювати коксування металу для поліпшення його якості.</p> <p>С12.6. Контролювати присадку в сталерозливний ківш кускового силікокальцію.</p> <p>С12.7. Контролювати розкислювання металу при використанні алюмінію злитками.</p> <p>С12.8. Контролювати можливість перекидання шлакових ківшів і шлаковин, сухість ківшів</p>	<p>доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>С12.1. Керувати підручними сталевара, машиністами дистриб'ютора в процесі виплавки сталі</p>	подачі сипучих матеріалів в конвертер в процесі виплавки сталі
--	----------------------	---	---	--

		<p>і шлаковин.</p> <p>С12.9. Контролювати насипання сухого шлаку або відходів заправних чи вогнетривких матеріалів на дно шлакового ковша.</p> <p>С12.10. Відсікати конверторний шлак швидким підйомом конвертера при появі слідів шлаку на струмені металу.</p> <p>С12.11. Присаджувати вапно при „заростанні” днища конвертера.</p> <p>С12.13. Вимірювати масову витрату вапна в перший і другий періоди виплавки залежно від витрати чавуну і брухту.</p> <p>С12.14. Розмивати днище конвертера киснем при його „заростанні”.</p>			
<p>Обладнання: конвертер, обладнання відсічки кінцевого шлаку, захисне обладнання корпусу конвертера, захисні ворота, сталевози, шлаковози, шляхи їх переміщення, обладнання, яке приймає участь в технологічному процесі виплавки сталі</p> <p>Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння.</p> <p>Предмети та засоби праці: контрольні-вимірні прилади; слюсарний інструмент</p>					
D.	D1. Здатність брати участь у	C4.2. Інструкцію з	D1.1. Використовувати	A3.1. Взаємодіяти	D1.3. Контролювати під

Проведення ремонтних робіт устаткування конвертера	безаварійному й безпечному ремонті технологічного устаткування в рамках професійної компетенції	<p>технічного обслуговування й експлуатації устаткування.</p> <p>D1.1. Конструкцію, будову, принципи дії та основні характеристики сучасного устаткування, яке використовується при безаварійному та безпечному ремонті устаткування в рамках професійної компетенції в металургійних цехах.</p> <p>D1.2. Інструкцію з очищення устаткування.</p> <p>D1.3. Схеми розташування устаткування.</p> <p>D1.4. Графіки проведення профілактичних ремонтів.</p> <p>D1.5. Оперативно оцінювати ситуацію</p>	технологію й особливості процесу безаварійного та безпечного ремонту устаткування в рамках професійної компетенції. <p>D1.2. Здійснювати огляд і ремонт агрегатів і устаткування конверторного цеху в терміни, передбачені графіками.</p>	з працівниками під час виконання виробничих завдань <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>D1.4. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час ремонтів устаткування</p>	керівництвом майстра конверторного виробництва стійкість укладання конструкцій, що демонтуються, й устаткування з дотриманням необхідних проходів.
--	---	--	--	---	--

	та профілактику аварій під час проведення ремонту агрегатів і устаткування в конверторному відділенні.			
D2. Здатність керувати операціями під час зупинки конвертера на холодний ремонт	<p>C4.2. Інструкцію з технічного обслуговування й експлуатації устаткування.</p> <p>D1.1. Конструкцію, будову, принципи дії та основні характеристики сучасного устаткування, яке використовується при безаварійному та безпечному ремонті устаткування в рамках професійної компетенції в металургійних цехах.</p> <p>D1.2. Інструкцію з очищення устаткування.</p> <p>D1.3. Схеми</p>	<p>D2.1. Використовувати технологію й особливості проведення операцій із зупинки конвертера на холодний ремонт.</p> <p>D2.2. Керувати роботами із зупинки конвертера на холодний ремонт.</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>D2.1. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час зупинки конвертера на холодний ремонт</p>	D2.1. Контролювати зупинку конвертера на холодний ремонт

	<p>розташування устаткування.</p> <p>D1.4. Графіки проведення профілактичних ремонтів.</p> <p>D1.5. Оперативно оцінювати ситуацію та профілактику аварій під час проведення ремонту агрегатів і устаткування в конверторному відділенні.</p>			
<p>D3. Здатність керувати ремонтом сталевипускного отвору й обривом охолодій з горловини</p>	<p>D3.1. Конструкцію, будову, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, що використовується для ремонту сталевипускного отвору і обриву охолодій з горловини конвертера в металургійних цехах.</p> <p>D3.2. Технологію і</p>	<p>D3.1. Контролювати сушіння конверторів у вертикальному положенні після виведення з резерву.</p> <p>D3.2. Використовувати технологію і особливості ремонту сталевипускного отвору і обриву охолодій з горловини конвертера.</p> <p>D3.3. Керувати роботою з ремонту сталевипускного отвору і заміни льотки.</p> <p>D3.4. Використовувати</p>	<p>A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань</p> <p>A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт</p> <p>D1.4. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час ремонтів устаткування</p>	<p>D3.1. Контролювати ремонт сталевипускного отвору</p>

	особливості ремонту сталевипускного отвору і обриву охолодій з горловини конвертера.	кисневий пальник для видалення охолодій з горловини конвертера. D3.5. Візуально визначати ступінь зносу сталевипускного отвору.		
D4. Здатність організувати й керувати роботою з напівсухого торкретування та підварювання футеровки конвертера під час гарячих ремонтів	D4.1. Конструкцію, будову принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, яке використовується для проведення робіт з напівсухого торкретування і підварювання футеровки конвертера при гарячих ремонтах у металургійних цехах. D4.2. Методи проведення роботи з напівсухого торкретування. D4.3. Типи вогнетривів для кладки футеровки сталевипускного отвору.	D4.1. Здійснювати керівництво оператором машини для ломки футеровки (МЛФ). D4.2. Виготовляти вогнетривку суміш для закладення льотки. D4.3. Використовувати технологію й особливості проведення роботи з напівсухого торкретування і підварювання футеровки конвертера при гарячих ремонтах. D4.4. Здійснювати підготовку конвертера для робіт з напівсухого торкретування і підварювання футеровки конвертера. D4.5. Готувати торкрет-масу для напівсухого торкретування і підварювання футеровки	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт D1.4. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час ремонтів устаткування	D4.1. Контролювати торкретування та підварювання футеровки конвертера під час гарячих ремонтів

		D4.4. Способи підвищення вогнетривкості футеровки.	конвертера. D4.6. Визначати ступінь зносу футеровки.		
<p>Обладнання: конвертер, обладнання відсічки кінцевого шлаку, захисне обладнання корпусу конвертера, захисні ворота, сталевози, шлаковози, шляхи їх переміщення, обладнання, яке приймає участь в технологічному процесі виплавки сталі</p> <p>Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння.</p> <p>Предмети та засоби праці: контрольнo-вимірювальні прилади; слюсарний інструмент</p>					
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	E1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	<p>E1.1. Політику та цілі підприємства в галузі охорони праці</p> <p>E1.2 Кардинальні правил охорони праці та промислової безпеки підприємства</p> <p>E1.3 Реєстри ідентифікації небезпек та оцінки ризиків структурних підрозділів підприємства</p> <p>E1.4 Інструкція з охорони праці для сталевара конвертера</p> <p>E1.5 Карти та реєстри безпеки робочого простору (БРП) підприємства</p>	<p>E1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p> <p>E1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва</p> <p>E1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт</p>	<p>A1.2. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>E1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства</p>	E1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства
	E2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і	E2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та	E2.1. Визначати придатність та справність	A1.2. Користуватися	E2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до

	<p>правил поведінки у разі аварії</p>	<p>інструкції з протипожежної безпеки E2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар E2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю E2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем E2.5. Плани локалізації і ліквідації аварійних ситуацій і аварій в структурних підрозділах підприємства E2.6. Порядок дій персоналу при виникненні відхилень від технологічних параметрів роботи обладнання в</p>	<p>засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання E2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем E2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій</p>	<p>засобами зв'язку E2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт</p>	<p>плану ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій</p>
--	---------------------------------------	---	--	--	---

		структурних підрозділах підприємства			
Е3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е3.1. Нормативно-правові та нормативні акти, положення, стандарти з охорони праці, інструкції з охорони праці за професією та видами робіт	Е3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій Е3.2. Виконувати вимоги нормативно-правових та нормативних актів за професією та видами робіт, інструкцій, стандартів з охорони праці	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е3.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	
Е4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4.1. Правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.2. 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. Доводити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4.1. Контролювати: -дотримання вимог положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт, -правил внутрішнього трудового розпорядку, -трудової дисципліни, -встановленого режиму роботи	

<p>E5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>	<p>E5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до сталевара конвертера (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі виробничі фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) E5.2. Регламент проведення АБВР</p>	<p>E5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва</p>	<p>A1.2. Користуватися засобами зв'язку E5.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>	<p>E5.1. Забезпечувати безпечний стан робочих місць, своєчасне виявлення небезпечних і шкідливих виробничих факторів та недопущення початку робіт у разі наявності порушень вимог безпеки. E5.2. Проводити АБВР</p>
<p>E6. 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</p>	<p>E6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту E6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки E6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та</p>	<p>E6.1. Виконувати вимоги нормативно-правових актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p>	<p>A1.2. Користуватися засобами зв'язку E2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт</p>	<p>E6.1. Контролювати дотримання та виконання вимог охорони праці, промислової та виробничої безпеки.</p>

колективного захисту

Предмети та засоби праці: машини, механізми, устаткування та інші засоби виробництва, ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку, вогнегасники

Ф. Надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасних випадків	F1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	F1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	F1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих у разі нещасних випадків	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	F1.1. Доводити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим у разі нещасних випадків
	F2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим у разі нещасного випадку	F2.1. Правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку F2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	F2.1. Застосовувати правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку	A1.2. Користуватися засобами зв'язку	F2.1. Відповідати за дотримання встановлених правил, алгоритмів і вимог безпеки під час надання домедичної допомоги. F2.2. Інформувати керівництво про нещасний випадок.

Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, медична аптечка, перев'язувальний пакет, турнікет, шина, носилки

Г. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	G1. Здатність виконувати вимоги правил екологічної безпеки	G1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища G1.2. Цілі підприємства в галузі охорони навколишнього	G1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки G1.2. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари з дотриманням вимог безпеки	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доводити інформацію керівнику про виявлені порушення/невідпо	G1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів G1.2. Дотримуватись порядку розподілу відходів виробництва

		середовища		відності вимог	роздільно по видах в тару
		G1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища		правил екологічної безпеки	
		G1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища			
		G1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу			
		G1.6. Основи ощадливого підприємства, систему 5С			
		G1.7. Вимоги безпеки під час роботи з відходами			
		G1.8. Регламент по поводженню з відходами виробництва на підприємстві			
		G1.9. Закони України «Про охорону навколишнього природного середовища», «Про охорону земель», «Про управління відходами»			

	Предмети та засоби праці:	матеріали та інструменти	для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів,	тара для відходів	

6. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Сталевар конвертера ”*			
	Сталевар конвертера (5 кваліфікаційний розряд)	Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд)	Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд)	Сталевар конвертера (8 кваліфікаційний розряд)
	у разі ведення технологічного процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку в конвертерах ємкістю 5 т до 10 т.	у разі ведення технологічного процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку в конвертерах ємкістю 10 т до 100 т.	у разі ведення технологічного процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку в конвертерах ємкістю 100 т до 250 т або легованих марок сталі в конвертерах ємкістю 20 т та більше.	у разі ведення технологічного процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку в конвертерах ємкістю 250 т та більше.
А Початок та закінчення виконання робіт	+	+	+	+
В. Перевірка стану конвертера перед початком виплавки сталі	+	+	+	+
С. Ведення технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах	+	+	+	+
Д. Проведення ремонтних робіт устаткування конвертера	+	+	+	+
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	+	+	+	+
Ф. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	+	+	+	+
Г. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	+	+	+	+

7. 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 проекту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від _____ про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту «Сталевар конвертера» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

4) реквізити висновку репрезентативних всеукраїнських об'єднань професійних спілок на галузевому рівні або Спільного представницького органу репрезентативних всеукраїнських об'єднань профспілок на національному рівні про погодження проекту професійного стандарту – не застосовується.

8. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту