

**Професійний стандарт
„Електрозварник труб на стані”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Ведення технологічного процесу виробництва прямошовних і спіральшовних труб великого і малого діаметра методом опору (контактне зварювання) / методом електрозварювання під шаром флюсу або в середовищі захисних газів, електрозварних труб малого і середнього діаметра методом індукційного високочастотного зварювання, обслуговування основного і допоміжного обладнання зварювального стану.

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

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

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

Розділ	Клас	Підклас
7	721	7212
Кваліфіковані працівники з інструментом	Формувальники, зварники, прокатники, бляхарі та монтажники металоконструкцій	Зварники та газорізальники

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

Електрозварник труб на стані 7212

1.5. Професійна кваліфікація

Електрозварник труб на стані

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

Працює під керівництвом майстра/ старшого майстра, змінного майстра, начальника ділянки.

Може ставити завдання електрогазозварнику труб на стані нижчого розряду; різьбяреві труб і заготовок; електрозварнику листів та стрічок; бригадиру по переміщенню сировини, напівфабрикатів і готової продукції; учневі зварника труб на стані.

1.7. Умови праці

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

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

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

1.8. Засоби індивідуального захисту

Костюм від загальних виробничих забруднень і механічних впливів/
Черевики з жорстким підноском.

Рукавички комбіновані зі спилка.

Каска захисна.

Окуляри захисні.

Респіратор.

Вставки протишумні.

Куртка утеплена.

Штани утеплені.

Черевики з високими берцями для захисту від знижених температур.

Рукавички з повним полімерним покриттям морозостійкі.

Комбінезон для захисту від бризок і твердих частинок.

Рукавички з повним полімерним покриттям.

Напівмаска ЗМ 6200 із запасним фільтром ЗМ 6035.

Засоби колективного захисту

Розмітка території на лінії безпечного руху по території ділянки за встановленими маршрутами.

Захисні кожухи, огороження.
 Засоби пожежогасіння.
 Засоби сигналізації.
 Поручні, перила.
 Захисні заземлення електроустановок та обладнання.
 Блокувальні захисні пристрої.
 Бірочна система.
 Плакати і знаки безпеки.

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

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

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

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

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

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Кваліфікаційний іспит або тестування

Психофізіологічні особливості:

уважність;
 пам'ять зорова та слухова;
 емоційна стійкість;
 стійкість до впливу стресів;
 відповідальність;
 орієнтація у просторі;
 здатність до адаптації.

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

Свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Електрозварник труб на стані” з додатками до свідоцтва про присвоєння кваліфікації „Електрозварник труб на стані”,

4-5 кваліфікаційні розряди за професією „Електрозварник труб на стані” – 3 рівень НРК,

6 кваліфікаційний розряд за професією „Електрозварник труб на стані” – 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

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

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Електрозварник труб на стані” 4 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Електрозварник труб на стані” 5 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка за професією „Електрозварник труб на стані” 4 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві або передвищої освіти або вищої освіти.

Перепідготовка за професією „Електрозварник труб на стані” 5 розряду проводиться за наявності професійної (професійно-технічної) освіти або професійно-технічного навчання на виробництві або передвищої освіти або вищої освіти.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 5 розряду. Практичний досвід роботи за професією не менше 1 року по 4 розряду.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 6 розряду. Практичний досвід роботи за професією не менше 1 року по 5 розряду.

2.4. Спеціальне, спеціалізоване навчання електрогазозварника труб на стані

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

Періодичне навчання і перевірка знань з:
охорони праці, пожежної безпеки;
виконання роботи підвищеної небезпеки;
професії стропальник;
професії слюсар-ремонтник (при необхідності).

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

Кодекс законів про працю України.

Закон України про охорону праці та інші нормативні документи.

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

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

Посадова інструкція електрозварника труб на стані.

Правила внутрішнього трудового розпорядку.

Коллективний договір.

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

Технологічні інструкції.

Інструкції з охорони праці для професії „Електрозварник труб на стані”.

Робоча інструкція електрогазозварника труб на стані.

4. Загальні компетентності

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

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Прийом і здача зміни	Здатність проводити візуальний огляд обладнання	А1
		Здатність проводити перевірку наявності та справності технічних засобів захисту	А2
		Здатність проводити ознайомлення із записами в журналі прийому-здачі зміни та журналі фіксування режимів зварювання / агрегатного журналу	А3

		Здатність проводити прибирання робочого місця	A4
Б	Перевірка настановних параметрів для заданого розміру труби	Здатність отримувати змінне завдання	B1
		Здатність проводити перевірку режимів зварювання, перевірку роботи витяжної вентиляції та системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу)	B2
		Здатність проводити перевірку подачі стисненого повітря та води	B3
		Здатність проводити перевірку стану обтискних касет зварювальної кліті, зварювального апарату	B4
		Здатність проводити настройку параметрів завантаження приводів стана	B5
		Здатність проводити настройку системи устаткування зварювального стана	B6
		Здатність проводити перевірку системи подачі зварювального дроту	B7
		Здатність проводити настройку параметрів завантаження приводів стана	B8
		Здатність проводити налагодження системи охолодження устаткування стану зварювання	B9
		Здатність проводити пробне включення обладнання	B10
В	Забезпечення технологічного процесу зварювальними матеріалами	Здатність проводити визначення та забезпечення змінної потреби у зварювальних матеріалах	B1
		Здатність проводити перевірку відповідності зварювальних матеріалів вимогам технічної документації	B2
		Здатність проводити заміну зварювального дроту, зварювальних мундшуків	B3

		Здатність проводити проточку зварювальних кілець	B4
		Здатність проводити настройку правильно-подаючих механізмів	B5
Г	Ведення технологічного процесу	Здатність проводити позиціонування трубної заготовки	Г1
		Здатність проводити здійснення процесу зварювання відповідно з установочними технологічними параметрами	Г2
		Здатність проводити контроль профілю труби перед зварюванням	Г3
		Здатність проводити контроль зварного шва	Г4
		Здатність проводити контроль функціонування системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу)	Г5
		Здатність проводити контроль системи витяжної вентиляції	Г6
		Здатність проводити контроль системи подачі зварювального дроту	Г7
		Здатність проводити попередження, виявлення і прийняття невідкладних заходів щодо усунення відхилень у роботі обладнання в процесі його експлуатації	Г8
		Здатність проводити виконання замірів геометричних параметрів оброблення трубної заготовки і зварного шва	Г9
		Здатність проводити нанесення відповідного маркування та особистого клейма зварника на трубну заготовку	Г10
		Здатність проводити введення технологічних даних в облікову систему	Г11

Д	Заміна та налаштування клітей стану, валків і плит	Здатність проводити розбирання та збирання стану (демонтаж/ монтаж зварювального апарату, датчиків, що фіксують клинню кліті, клітей, прокладок під клітями, транспортування клітей, валків до місця зберігання)	Д1
		Здатність проводити настройку касет (обойми, роликів, плит) кліті під заданий сортамент труби	Д2
		Здатність проводити регулювання і установку плит та вилки кліті на потрібну висоту	Д3
Е	Заміна та налаштування оправки стана зварювання	Здатність проводити демонтаж і монтаж оправки зварювального стана	Е1
		Здатність проводити настройку касет оправки	Е2
		Здатність проводити настройку оправки щодо вертикальної осі стану	Е3
		Здатність проводити настройку зазорів між роликами	Е4
Ж	Налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки	Здатність здійснювати заміри кута нахилу заготовки	Ж1
		Здатність здійснювати встановлення кінцевих вимикачів підйомно-поворотних роликів на необхідний кут нахилу трубної заготовки	Ж2
		Здатність регулювати верхні і бокові обойми кліті	Ж3
		Здатність здійснювати заміну і регулювання опорних роликів	Ж4
		Здатність здійснювати настройку зазорів між роликами	Ж5
З	Планово-попереджувальні ремонтні роботи устаткування	Здатність проводити ревізію обладнання, своєчасну заміну вузлів і механізмів	З1
		Здатність здійснювати мастило вузлів	З2
		Здатність прибирати стан зварювання	З3

И	Дотримання норм та правил охорони праці та промислової безпеки	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	И1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	И2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	И3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	И4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	И5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	И6
І	Надання першої домедичної допомоги потерпілим при нещасних випадках	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю постраждалих від нещасних випадків	І1
		Здатність надавати першу долікарську допомогу постраждалим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	І2
		Здатність транспортувати постраждалих до місця надання першої медичної допомоги	І3
К	Дотримання норм і правил екологічної	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	К1

	безпеки	Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	K2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	K3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Приєм і здача зміни	A1 A2 A3 A4	Обладнання зварювального стану; журнал прийому-здачі зміни; журнал фіксування параметрів штрипса і труби; журнал фіксування режимів зварювання / агрегатний журнал; слюсарний інструмент; прибиральний інвентар.	3.1. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості механізмів зварювального стана; 3.2. Режими зварювання; 3.3. Схеми розташування обладнання; 3.4. Місця розміщення блокувань; 3.5. Порядок прийому і здачі зміни.	У.1. Вміти приймати, організувати і здавати робоче місце; У.2. Виявляти несправності обладнання; У.3. Заповнювати журнали обліку/ агрегатний журнал.

<p>Б. Перевірка настановних параметрів для заданого розміру труби</p>	<p>Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 Б6 Б7 Б8 Б9 Б10</p>	<p>Обладнання зварювального стану; пульт управління; контрольно-вимірювальні прилади; кнопки аварійного відключення; ключ-бирка.</p>	<p>3.1. Змінне виробниче завдання; 3.2. Режими зварювання для заданого сортаменту; 3.3. Наставовні параметри для устаткування зварювального стану; 3.4. Будову і механізм роботи вузлів і агрегатів зварювального стану; 3.5. Принцип роботи і налаштування системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу); 3.6. Принцип роботи і налаштування системи вентиляції; 3.7. Принцип роботи і налаштування системи подачі зварювального дроту; 3.8. Порядок пробного включення обладнання.</p>	<p>У.1. Встановлювати необхідні режими зварювання; У.2. Робити настроювання устаткування зварювального стану; У.3. Виконувати пробне включення; У.4. Визначити працездатність зварювального апарату; У.5. Управляти механізмами зварювального апарату; У.6. Візуально визначити цілісність вузлів зварювальних, формувальних і калібрувальних клітей.</p>
--	---	--	--	---

<p>В. Забезпечення технологічного процесу зварювальними матеріалами</p>	<p>V1 V2 V3 V4 V5</p>	<p>Обладнання зварювального стану; пульт управління; з н і м н і вантажозахоплювальні пристрої; слюсарний інструмент.</p>	<p>3.1. Тип зварювальних матеріалів що застосовуються; 3.2. Вимоги до зварювальних матеріалів; 3.3. Місце отримання, зберігання і способи доставки зварювальних матеріалів; 3.4. Будову, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості механізмів та електрообладнання зварювального стану.</p>	<p>У.1. Планувати трудову діяльність; У.2. Визначати відповідність зварювальних матеріалів технічної документації.</p>
--	---------------------------------------	---	---	--

<p>Г. Ведення технологічного процесу</p>	<p>Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6 Г7 Г8 Г9 Г10 Г11</p>	<p>Обладнання зварювального стана; трубна заготовка; контрольно-вимірвальні прилади; система автоматичного нап'ямку електродів по стику кромки; пульт управління; вимірвальний інструмент; засоби нанесення маркування; журнал фіксування режимів зварювання; журнал фіксування параметрів штрипса і труби; слюсарний інструмент.</p>	<p>3.1. Послідовність виконання технологічних операцій при веденні технологічного процесу; 3.2. Принцип роботи системи стеження; 3.3. Способи і методи вимірів геометричних параметрів штрипса / оброблення трубної заготовки і зварного шва; 3.4. Конструкцію вузлів і механізмів стану зварювання; 3.5. Порядок експлуатації та обслуговування устаткування стану; 3.6. Порядок дій при виявленні невідповідності геометричних параметрів штрипса / заготовки і зварного шва, а також у роботі технологічного обладнання; 3.7. Порядок нанесення маркування.</p>	<p>У.1. Позичувати трубну заготовку; У.2. Вести технологічний процес згідно з посадовими і технологічними інструкціями; У.3. Застосовувати заходи по усуненню відхилень від заданих технологічних параметрів; У.4. Користуватися контрольно-вимірвальними інструментами; У.5. Контролювати відповідність електронної відмітки оброблення кромки трубної заготовки і здійснювати настройку і перевірку співвідношення електродів відносно центру оброблення; У.6. Контролювати і робити настроювання системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу); У.7. Контролювати і робити настроювання системи витяжної вентиляції; У.8. Контролювати і робити настроювання системи подачі електродного дроту; У.9. Контролювати</p>
---	---	---	---	---

<p>Д. Заміна та налаштування клітей стану, валків і плит</p>	<p>Д1 Д2 Д3</p>	<p>Кліть стану, плити і балки; слюсарний інструмент; вантажозахватні механізми; ЗВТ; деталі обладнання; слюсарний інструмент; вантажозахватні пристосування.</p>	<p>3.1. Порядок розбирання та складання стану зварювання; 3.2. Параметри налаштування клітей і плит стану зварювання; 3.3. Способи стропування; 3.4. Місцерозташування запасних частин, слюсарного інструменту і пристосувачів; 3.5. Порядок взаємодії з ремонтними службами.</p>	<p>У.1. Користуватися вантажозахоплювальними пристроями; У.2. Здійснювати перевезення і настройку зварювального стану з застосуванням слюсарного і вимірювального інструменту.</p>
<p>Е. Заміна та налаштування оправки стану зварювання</p>	<p>Е1 Е2 Е3 Е4</p>	<p>Внутрішня оправка стану; пристосування для заміни оправки зварювального стану; касети оправки; ролики що формують і калібрують; регулювальні прокладки, гвинти і шайби; слюсарний інструмент; вантажозахоплювальні пристрої; пульт управління.</p>	<p>3.1. Порядок налаштування стану; 3.2. Порядок взаємодії технологічного та ремонтного персоналу.</p>	<p>У.1. Користуватися слюсарним інструментом, вантажозахоплювальними пристроями; У.2. Здійснювати настройку оправки стану.</p>

<p>Ж. Налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3 Ж4 Ж5</p>	<p>Зварювальний апарат; зварювальна кліть; трубна заготовка; підйомно-поворотний механізм зварювального візка; опорні ролики зварювального апарату; зварювальний візок; слюсарний інструмент; датчики позиціонування підйомно-поворотних роликів; опорні ролики; підйомно-поворотні ролики.</p>	<p>З.1. Порядок налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки.</p>	<p>У.1. Виробляти налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки.</p>
<p>З. Планово-попереджувальні ремонтні роботи устаткування</p>	<p>31 32 33</p>	<p>Обладнання зварювального стану; запчастини; слюсарний інструмент; паливномастильні матеріали; прибиральний інвентар; короба для збору відходів флюсу / грата.</p>	<p>З.1. Конструкцію, будову, принципи роботи обладнання зварювального стану; З.2. Регламент технічного огляду обладнання; З.3. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів і механізмів; З.4. Суміжну професію слюсар-ремонтник.</p>	<p>У.1. Проводити ревізію вузлів і механізмів стану, ремонтні роботи; У.2. Проводити технічне обслуговування основних вузлів і механізмів зварювального стану.</p>

<p>И. Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки</p>	<p>И1 И2 И3 И4 И5 И6</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.</p>	<p>3.1. Політики та мети підприємства в галузі охорони праці; 3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до електрозварника труб на стані (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця); 3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту; 3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів; 3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів,</p>	<p>У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва; У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту; У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно «Плану ліквідації аварій»; У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт; У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку; У.6. Виконувати положення Колективного договору підприємства; У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт; У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт.</p>
---	--	---	---	---

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

<p>К. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>К1 К2 К3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p>3.1. Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища; 3.2. Цілі підприємства в галузі екології; 3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С, 3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища (СМОС). 3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища. 3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу; 3.7. Інструкції з поводження з відходами; 3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів; 3.9. Закон України «Про відходи», «Про охорону земель».</p>	<p>У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах; У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.</p>
---	-------------------------	---	--	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробники проекту професійного стандарту

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

7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні.

7.3. Дата затвердження професійного стандарту

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту