



**МІНІСТЕРСТВО РОЗВИТКУ ЕКОНОМІКИ, ТОРГІВЛІ
ТА СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА УКРАЇНИ
(Мінекономіки)**

Н А К А З

19.10.2020

№ 2057

Київ

**Про затвердження професійного
стандарту “Електрозварник труб
на стані”**

Відповідно до пунктів 27, 28, 30 Порядку розроблення та затвердження професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31 травня 2017 року № 373 (зі змінами),

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити професійний стандарт “Електрозварник труб на стані”, що додається.
2. Директорату розвитку ринку праці та умов оплати праці забезпечити протягом п’яти робочих днів унесення професійного стандарту, затвердженого цим наказом, до Реєстру професійних стандартів.
3. Директорату розвитку ринку праці та умов оплати праці разом з департаментом цифрового розвитку та електронних сервісів забезпечити оприлюднення інформації про професійний стандарт, затверджений цим наказом, на офіційному вебсайті Мінекономіки.

Міністр

Ігор ПЕТРАШКО



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



2057-20 від 19.10.2020 11:12:57

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку
економіки, торгівлі та сільського
господарства України

19.10.2020 № 2057

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

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Ведення технологічного процесу виробництва прямошовних і спіральношовних 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 височастотного 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	Персробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.2	Виробництво труб, порожнистих профілів і фітінгів зі сталі
				Клас 24.20	Виробництво труб, порожнистих профілів і фітінгів зі сталі

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

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



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



2057-20 від 19.10.2020 11:12

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 дільниці.

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 електрозварника 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.

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

1.8. Засоби індивідуального захисту

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

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

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

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

Наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Електрозварник труб на стані”.

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

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

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

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.

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

Диплом кваліфікованого робітника або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „ Електрозварник труб на стані” з додатками до диплому кваліфікованого робітника або свідоцтва про присвоєння (підвищення) кваліфікації „Електрозварник труб на стані”.

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

„Електрозварник труб на стані” 6 кваліфікаційний розряд – 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)

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Електрозварник труб на стані” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 4 розряду –

наявність повної або базової загально-середньої освіти, професійно-технічної освіти.

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Електрозварник труб на стані” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 5 розряду – наявність вищої або професійно-технічної освіти.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрозварник труб на стані” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 4 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві.

Перепідготовка з інших професій за професією „Електрозварник труб на стані” з отриманням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 5 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 5 розряду. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Електрозварник труб на стані” 4 розряду не менше 1 року.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Електрозварник труб на стані” 6 розряду. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Електрозварник труб на стані” 5 розряду не менше 1 року.

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

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

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання електрогазозварника труб на стані

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

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

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

Закон України „Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування”.

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

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

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

4. Загальні компетентності

Здатність дотримуватись професійної лексики.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	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	А4
Б	Перевірка настановних параметрів для заданого розміру труби	Здатність отримувати змінне завдання	Б1
		Здатність проводити перевірку режимів зварювання, перевірку роботи витяжної вентиляції та системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу)	Б2
		Здатність проводити перевірку подачі стисненого повітря та води	Б3
		Здатність проводити перевірку стану обтискних касет зварювальної кліті, зварювального апарату	Б4
		Здатність проводити настройку параметрів завантаження приводів стана	Б5
		Здатність проводити настройку системи устаткування зварювального стана	Б6
		Здатність проводити перевірку системи подачі зварювального дроту	Б7
		Здатність проводити настройку параметрів завантаження приводів стана	Б8
		Здатність проводити налагодження системи охолодження устаткування стану зварювання	Б9
		Здатність проводити пробне включення обладнання	Б10
В	Забезпечення технологічного процесу зварювальними матеріалами	Здатність проводити визначення та забезпечення змінної потреби у зварювальних матеріалах	В1
		Здатність проводити перевірку відповідності зварювальних матеріалів вимогам технічної документації	В2
		Здатність проводити заміну зварювального дроту, зварювальних мундшуків	В3
		Здатність проводити проточку зварювальних кілець	В4

		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 клинні кліті, клітей, прокладок під клітьми, 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 вилок 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	Здатність здійснювати заміри кута нахилу заготовки	Ж1
		Здатність здійснювати встановлення кінцевих	Ж2

	зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки	вимикачів підйомно-поворотних роликів на необхідний кут нахилу трубної заготовки	
		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 домедичної допомоги постраждалим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю постраждалих від нещасних випадків	І1
		Здатність надавати першу домедичну 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 безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	К1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно за видами в тару	К2

		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	КЗ
--	--	---	----

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Прийом 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 стану 3.2. Режим зварювання 3.3. Схеми розташування обладнання 3.4. Місця розміщення блокувань 3.5. Порядок прийому і здачі зміни	У.1. Вміти приймати, організовувати і здавати робоче місце У.2. Виявляти несправності обладнання У.3. Заповнювати журнали обліку / агрегатний журнал
Б. Перевірка настановних параметрів для заданого розміру труби	B1 B2 B3 B4 B5 B6 B7 B8 B9 B10	Обладнання зварювального стану; пульт управління; контрольно-вимірювальні прилади; кнопки аварійного відключення; ключ-бирка	3.1. Змінне виробниче завдання 3.2. Режим 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	У.1. Встановлювати необхідні режими зварювання У.2. Робити настроювання устаткування зварювального стану У.3. Виконувати пробне включення У.4. Визначити працездатність зварювального апарату

			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	У.5. Управляти механізмами зварювального апарату У.6. Візуально визначати цілісність вузлів зварювальних, формувальних і калібрувальних клітей
В. Забезпечення технологічного процесу зварювальними матеріалами	B1 B2 B3 B4 B5	Обладнання зварювального стану; пульт управління; знімні вантажозахоплювальні пристрої; слюсарний інструмент	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	У.1. Планувати трудову діяльність У.2. Визначати відповідність зварювальних матеріалів технічної документації
Г. Ведення технологічного процесу	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6	Обладнання зварювального стану; трубна заготовка; контрольно-вимірювальні	3.1. Послідовність виконання технологічних операцій при веденні технологічного	У.1. Позиціонувати трубну заготовку У.2. Вести технологічний

	Г7 Г8 Г9 Г10 Г11	прилади; система автоматичного напрямку електродів по стику кромки; пульт управління; вимірювальний інструмент; засоби нанесення маркування; журнал фіксування режимів зварювання; журнал фіксування параметрів штрипса і труби; слюсарний інструмент.	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	процес згідно з посадковими і технологічним і інструкціями У.3. Застосовувати заходи по усуненню відхилень від заданих технологічних параметрів У.4. Користуватися контрольно- вимірювальни ми інструментами У.5. Контролювати відповідність електронної відмітки оброблення кромки трубної заготовки і здійснювати настройку і перевірку співвісності зварювальних електродів відносно центру оброблення У.6. Контролювати і робити настроювання системи рециркуляції флюсу (подавання захисного газу) У.7. Контролювати і робити настроювання системи
--	---	---	---	---

				витажно́ї вентиляції У.8. Контролювати і робити на́строювання системи подачі електродного дроту У.9. Контролювати стан устаткування стану зварювання, своєчасно виявляти, попереджати і усувати неполадки в роботі устаткування У.10. Визначати невідповідност і геометричних параметрів штрипса / заготовки / труби і якості зварного шва У.11. Користуватися електронною системою обліку технологічних даних У.12. Наносити маркування і особисте клеймо зварника на трубу заготовку
Д. Заміна та налаштування клітей	Д1 Д2 Д3	Кліть стана, плити і балки; слюсарний інструмент;	З.1. Порядок розбирання та складання стана зварювання	У.1. Користуватися вантажозахоплювальними

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

Ж. Налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки	Ж1 Ж2 Ж3 Ж4 Ж5	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	3.1. Порядок налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки	У.1. Виробляти налаштування опорних роликів зварювального апарату і кута нахилу трубної заготовки
З. Планово-попереджувальні ремонтні роботи устаткування	З1 З2 З3	Обладнання зварювального стану; запчастини; слюсарний інструмент; паливно-мастильні матеріали; прибиральний інвентар; коробка для збору відходів флюсу / грата	3.1. Конструкцію, будову, принципи роботи обладнання зварювального стану 3.2. Регламент технічного огляду обладнання 3.3. Правила експлуатації вантажопідіймальних кранів і механізмів	У.1. Проводити ревізію вузлів і механізмів стану, ремонтні роботи У.2. Проводити технічне обслуговування основних вузлів і механізмів зварювального стану
И. Дотримання правил з охорони праці та	И1 И2 И3 И4 И5	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного	3.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці 3.2. Вимоги	У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони

промислової безпеки	И6	захисту; засоби пожежогасіння.	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, сировини, напівпродуктів та готового продукту 3.6. Позиції плану ліквідації аварій 3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх положень підприємства з охорони праці	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.
---------------------	----	--------------------------------------	---	--

			3.8. Вимоги положень нарядної системи 3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку 3.14. Положення колективного договору підприємства	Проводити аналіз безпечного виконання робіт
I. Надання домедичної допомоги постраждалим від нещасних випадків	II I2 I3	Аптечка (загального призначення) для електрозварника труб на стані	3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги постраждалим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії 3.2. Місцезнаходження засобів для надання долікарської допомоги 3.3. Порядок виклику Швидкої допомоги, пожежної частини, номери телефонів служб екстреного реагування 3.4. Правила транспортування постраждалих від нещасних випадків 3.5. Склад та застосування лікарських препаратів	У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю постраждалих від нещасних випадків У.2. Надавати 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
К. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	K1 K2 K3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.	3.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища 3.2. Цілі підприємства в	У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах У.2.

			галузі екології 3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С 3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища 3.5. Вимоги 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. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”	Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.
--	--	--	---	--

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

19 жовтня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

21 жовтня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Жовтень 2025 року.
