



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

Н А К А З

15.09.2020

Київ

№ 1801

**Про затвердження професійного
стандарту “Підручний сталевара
конверторного виробництва
(конвертера)”**

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 “Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)”, 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



1801-20 від 15.09.2020 17:48:10

ЗАТВЕРДЖЕНО
Наказ Міністерства розвитку
економіки, торгівлі та сільського
господарства України
15.09.2020 № 1801

Професійний стандарт
„Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Виконання операцій по веденню технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах. Підтримка футерування сталеплавильного агрегату в робочому стані в процесі експлуатації, утримання обладнання сталеплавильного агрегату в робочому стані.

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

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.1	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
				Клас 24.10	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів

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

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	81	812	8121
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	Робітники, що обслуговують промислове устаткування	Робітники, що обслуговують рудо- та металопереробне устаткування	Робітники, що обслуговують рудо- та металоплавильні печі

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

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) 8121

1.5. Професійна кваліфікація

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-го розряду – у разі обслуговування конвертера ємністю до 5 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 3-го розряду – у разі обслуговування конвертера ємністю 5 т-10 т.



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00 по 30.03.2022 0:00

Мінекономіки



1801-20 від 15.09.2020 17:48:

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 4-го розряду – у разі обслуговування конвертера ємністю 10 т до 100 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 5-го розряду – у разі обслуговування конвертера ємністю 100 т до 250 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 6-го розряду – у разі обслуговування конвертера ємністю 250 т і більше.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) незалежно від розряду повинен володіти всіма компетентностями, необхідними для виконання трудових функцій А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, О, П, Р.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 3-го розряду – у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю до 5 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 4-го розряду – у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю 5 т-10 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 5-го розряду – у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю 10 т до 100 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 6-го розряду – у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю 100 т до 250 т.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 7-го розряду – у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку в конверторах ємністю 250 т і більше.

Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) незалежно від розряду повинен володіти всіма компетентностями, необхідними для виконання трудових функцій З, И, І, К, Л, М, Н, О, П, Р.

Перелік трудових функцій та їх умовні позначення зазначено у пункті 5.

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

Працює під керівництвом майстра, старшого майстра дільниці, сталевара, а оперативно підпорядковується сталевару.

Може ставити завдання учню підручного сталевара конверторного виробництва (конвертера).

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

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

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

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

Для підручного сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другого):

у разі обслуговування конвертера ємністю до 5 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-го розряду”;

у разі обслуговування конвертера ємністю 5 т-10 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 3-го розряду”;

у разі обслуговування конвертера ємністю 10 т-100 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 4-го розряду”;

у разі обслуговування конвертера ємністю 100 т-250 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 5-го розряду”;

у разі обслуговування конвертера ємністю 250 т і більше – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 6-го розряду”.

Для підручного сталевара конверторного виробництва (конвертера) (першого):

у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю до 5 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 3-го розряду”;

у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємністю 5 т-10 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 4-го розряду”;

у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємкістю 10 т до 100 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 5-го розряду”;

у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємкістю 100 т до 250 т – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 6-го розряду”;

у разі ведення процесу виплавки сталі, напівпродукту, ванадієвого шлаку під керівництвом сталевара конвертора в конверторах ємкістю 250 т і більше – наявність документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 7-го розряду”.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)”.

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

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

Наявність відповідної групи з електробезпеки (підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) повинен знати правила електробезпеки в обсязі II-V групи в залежності від виконуваної роботи).

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 „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з додатками до диплома кваліфікованого робітника або до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації:

„Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 2-6 кваліфікаційні розряди – 3 рівень НРК,

„Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший)” 3-7 кваліфікаційні розряди – 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

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

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первина професійна підготовка за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 2 розряду – повна або базова загальна середня освіта. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 3 розряду – повна або базова загальна середня освіта. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 4 розряду – повна або базова загальна середня освіта. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 5 розряду – повна або базова загальна середня освіта. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 6 розряду – повна або базова загальна середня освіта. Без вимог до стажу роботи.

Розряд присвоюється згідно із ємністю конвертера, що обслуговується.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 2 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 3 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 4 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 5 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий)” 6 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Розряд присвоюється згідно із ємністю конвертера, що обслуговується.

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

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 4 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Без вимог до стажу роботи.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 5 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Без вимог до стажу роботи.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 6 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Без вимог до стажу роботи.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 3 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-6 розряду” не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 4 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Стаж роботи за

професійною кваліфікацією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-6 розряду” не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 5 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-6 розряду” не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший) 6 розряду”. Професійна (професійно-технічна) освіта. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-6 розряду” не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації за професією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера)” з присвоєнням професійної кваліфікації „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (перший)” 7 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або фахова передвища освіта або вища освіта. Стаж роботи за професійною кваліфікацією „Підручний сталевара конверторного виробництва (конвертера) (другий) 2-6 розряду” не менше 6 місяців.

2.4. Спеціальне, спеціалізоване навчання

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці, безпеки життєдіяльності, протипожежного захисту.

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

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

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, (із змінами).

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 залізничних гірничо-збагачувальних комбінатах”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

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

Умовні позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовні позначення
А	Перевірка стану футерування конвертера, устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера	Здатність брати участь у перевірці стану футерування конвертера, устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера.	А1
Б	Встановлення і оброблення льотки під керівництвом сталевара конвертера	Здатність встановлювати і обробляти льотку під керівництвом сталевара конвертера.	Б1
В	Перевірка наявності розкислювачів і легуючих добавок на виробничій ділянці	Здатність перевіряти наявність розкислювачів і легуючих добавок на виробничій ділянці	В1
Г	Ремонт устаткування	Здатність брати участь у безаварійному і безпечному ремонті устаткування у рамках професійної компетенції	Г1
Д	Підготовка та доставка розкислювачів і легуючих добавок на виробничу ділянку	Здатність виконувати підготовку і доставку розкислювачів і легуючих добавок на виробничу ділянку	Д1
Е	Вимірювання температури металу, відбір проб і доставка їх в експрес-лабораторію	Здатність проводити виміри температури металу, виконувати відбір проб і доставляти їх в експрес-лабораторію	Е1

Ж	Розкислювання і легування сталі в сталерозливному ковші	Здатність виконувати під керівництвом сталевара конвертера розкислювання і легування сталі в сталерозливному ковші	Ж1
З	Ремонт сталевипускного отвору та видалення застиглих продуктів плавки з горловини конвертера	Здатність виконувати ремонт сталевипускного отвору та видаляти застигли продукти плавки з горловини конвертера	З1
И	Напівсухе торкретуванню і підварювання футерування конвертера під час гарячих ремонтів	Здатність виконувати роботи по напівсухому торкретуванню і підварюванню футерування конвертера під час гарячих ремонтів	И1
І	Завалка лому в конвертер	Здатність виконувати завалку лому в конвертер під керівництвом сталевара конвертера	І1
К	Заливка чавуну в конвертер	Здатність виконувати заливку чавуну в конвертер під спостереженням сталевара конвертера	К1
Л	Спостереження за фурмою, через яку подається кисень в конвертер	Здатність слідкувати за фурмою, через яку подається кисень в конвертер	Л1
М	Злив металу з конвертера в сталерозливний ківш	Здатність керувати зливом металу з конвертера в сталерозливний ківш	М1
Н	Скачування шлаку в шлаковий ківш	Здатність управляти скачуванням шлаку в шлаковий ківш під спостереженням сталевара конвертера	Н1
О	Дотримання норм і 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	О1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	О2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	О3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	О4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	О5

		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	О6
П	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	П1
		Здатність надавати першу долікарську допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	П2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	П3
Р	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Р1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	Р2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Р3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А Перевірка стану футерування конвертера, устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера	A1	Конвертер; контрольно-вимірювальні прилади; системи сигналізації; засоби індивідуального захисту.	A.3.1. Основи організації робіт з перевірки стану футеровки конвертера, устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера. A.3.2. Знати види контрольно-вимірювальних приладів, системи сигналізації та блокувань.	A.У.1. Обслуговувати конвертер під час його роботи, гарячого ремонту з використанням комплекту робочого інструменту. A.У.2. Оглядати футеровку. A.У.3. Користуватися контрольно-вимірювальними приладами, системами сигналізації та блокувань. A.У.4. Закладати пошкодження конвертера вогнетривким складом. A.У.5. Перевіряти стан теплозахисних екранів, щитів, теплоізоляції балок і колон, що піддаються дії факела або тепло-випромінювання. A.У.6. Візуально визначати стан зовнішнього вигляду конвертера та його механізмів. A.У.7. Перевіряти стан системи кріплення конвертера в опорному кільці. A.У.8. Перевіряти міцність і щільність кріплення знімних днищ до конвертера, а також стан клинів і

				болтів для їх кріплення. А.У.9. Проводити перевірку цапф і несучих конструкцій (після проведення капітального ремонту конвертера). А.У.10. Стежити за станом сталевипускного отвору. А.У.11. Перевіряти (щозмінно) стан устаткування, справність, комплектність інструментів і приладів. А.У.12. Перевіряти (щозмінно) стан механізму повороту конвертера, герметичність сальників гідравлічних циліндрів, гальма електродвигунів. А.У.13. Контролювати стан механізму вертикального пересування кисневої фурми. А.У.14. Проводити роботи з механічного очищення корпусу, горловини й опорного кільця конвертера від охолодей та скрапу. А.У.15. Проводити очищення захисних листів навколо отвору конвертера й покривати їх вапном. А.У.16. Організовувати безпечну роботу з устаткуванням, механізмами та інструментом.
--	--	--	--	--

				А.У.17. Визначати та оперативно усувати несправності в роботі устаткування та механізмів, що забезпечують роботу конвертера. А.У.18. Застосовувати безпечні прийоми роботи з обслуговування конвертера. А.У.19. Прибирати робочий майданчик від скрапу, викидів металу та шлаку.
Б Встановлення і оброблення льотки під керівництвом сталевара конвертера	Б1	Льотка; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту	Б.З.1. Будову машин та механізмів, види ручних та ударних інструментів для оброблення льотки. Б.З.2. Правила, інструкції технічної експлуатації та догляду за устаткуванням у частині оброблення льотки. Б.З.3. Місцезнаходження запасних і змінних частин машин та механізмів.	Б.У.1. Використовувати технологію й особливості проведення операцій із закладення й оброблення льотки. Б.У.2. Використовувати ручний та ударний інструменти. Б.У.3. Застосовувати правила, інструкції технічної експлуатації та догляду за устаткуванням, що використовується для закладення й оброблення льотки.
В Перевірка наявності розкислювачів і легуючих добавок на виробничій ділянці	В1	Конвертер; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту	В.З.1. Сортамент, хімічний склад сталі, що виплавляється в конвертерах. В.З.2. Якість киснево-конвертерної сталі та її властивості. В.З.3. Технологію й основні періоди процесу виплавки сталі в конвертерах. В.З.4. Способи розкислювання й	В.У.1. Отримувати змінне завдання на плавку. В.У.2. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу розкислювання та легування сталі. В.У.3. Користуватися технологічною картою, розрахунками масової витрати

			легування сталі. В.3.5. Хімічні та фізичні властивості розкислювачів і легувальних добавок. В.3.6. Норми витрат матеріалів.	феросплавів, легувальних добавок і розкислювачів при підготовці конвертера до виплавки. В.У.4. Перевіряти наявність розкислювачів і легувальних добавок згідно з необхідними нормами та повідомляти сталевара конвертера й майстра конвертерного виробництва про нестачу матеріалів.
Г Ремонт устаткування	Г1	Конвертер; горловина конвертера; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту.	Г.3.1. Основні параметри кисневого конвертера, вимоги до горловини конвертера. Г.3.2. Питому ємність конвертера та його продуктивність. Г.3.3. Методи планово-запобіжних і поточних ремонтів: заміна і відновлення деталей, елементів, механізмів. Г.3.4. Основи слюсарної справи. Г.3.5. Методи зниження витрат на ремонт і технічне обслуговування. Г.3.6. Обсяг робіт і перелік операцій перед ремонтом. Г.3.7. Технічні умови проведення ремонтів. Г.3.8. Правила здачі устаткування	Г.У.1. Здійснювати систематичний контроль за станом роботи устаткування. Г.У.2. Оглядати стан устаткування конвертера після закінчення кожної або декількох плавов, виявляти дефекти і вживати заходів щодо їх усунення. Г.У.3. Готувати устаткування до ремонту. Г.У.4. Використовувати відповідне устаткування, контрольно-вимірювальні прилади при виконанні ремонтних робіт. Г.У.5. Очищати територію й устаткування від бруду та пилу. Г.У.6. Дотримуватися правил безпеки під час проведення

			й механізмів та очищення виробничої ділянки при зупинці на холодний ремонт.	ремонтів.
Д Підготовка та доставка розкислювачів і легуючих добавок на виробничу ділянку	Д1	Конвертер; контрольно-вимірювальні прилади засоби індивідуального захисту	Д.3.1. Основи технологічного процесу розкислювання та легування сталі. Д.3.2. Знати процес приготування та доставки розкислювачів і легувальних добавок на виробничу ділянку під керівництвом сталевара конвертера. Д.3.3. Склад, властивості, застосування розкислювачів і легувальних добавок та їх вплив на якість металу. Д.3.4. Способи розкислювання сталі. Д.3.5. Хімічний та гранулометричний склад феросплавів, розкислювачів і легувальних матеріалів. Д.3.6. Методи розрахунку розкислювачів і легувальних добавок для отримання середньозаданого змісту елементів у готовій сталі. Д.3.7. Технологію просушування та завантаження до бункерів сипких розкислювачів і легувальних добавок.	Д.У.1. Отримувати змінне завдання на плавку. Д.У.2. Користуватися технологічною картою, розрахунками кількості витрат феросплавів, легувальних добавок і розкислювачів. Д.У.3. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах з верхнім продуванням у частині приготування й доставки розкислювачів і легувальних добавок на виробничу ділянку. Д.У.4. Готувати й доставляти розкислювачі та легувальні добавки на виробничу ділянку згідно з необхідними нормами. Д.У.5. Дотримуватися вимог до хімічного та гранулометричного складу феросплавів, розкислювачів і легувальних матеріалів відповідно до нормативної документації.

			Д.3.8. Правила користування контрольно-вимірювальними приладами.	Д.У.6. Розрізняти феросплави, розкислювачі й легувальні добавки і не використовувати їх, якщо вони змішані або невідомого хімічного складу. Д.У.7. Контролювати витрату розкислювачів і легувальних добавок з метою отримання середньозаданого змісту елементів у готовій сталі. Д.У.8. Контролювати процес обробки металу в сталерозливному ковші під керівництвом сталевара за такими параметрами: температура сталі в ковші, час продування, маса присадок, маса порошку, що вдувається, об'єм витрат кисню та його тиск. Д.У.9. Просушувати феросплави. Д.У.10. Перевіряти справність транспортної стрічки та ваг для зважування феросплавів. Д.У.11. Користуватися вагами для зважування феросплавів.
Е Вимірювання температури металу, відбір проб і доставка-їх в експрес-	Е1	Конвертер; контрольно-вимірювальні прилади засоби індивідуального захисту	Е.3.1. Будову та експлуатацію приладів для вимірювання температури. Е.3.2. Технологію відбору проб	Е.У.1. Своєчасно та якісно проводити вимірювання температури, здійснювати відбір проб металу, шлаку і доставляти їх в

лабораторію			металу й шлаку. Е.3.3. Способи корекції температури. Е.3.4. Склад металу й шлаку після продування. Е.3.5. Вплив додування металу на його якість. Е.3.6. Пристрій пневмопошти. Е.3.7. Методи усунення відхилень і порушень у технологічному процесі вимірювання температури металу й відбору проб.	експрес-лабораторію за допомогою пневмопошти. Е.У.2. Брати участь під керівництвом сталевара у процесі усереднювання температури та хімічного складу металу за допомогою нахилу конвертера в обидва боки від його вертикальної осі: нахилом у бік завантажувального прольоту до появи шлаку на горловині, нахилом у бік розливного прольоту на кут до 40°. нахилом для відбору проб металу і шлаку та вимірювання температури. Е.У.3. Дотримуватися часового регламенту вимірювання температури. Е.У.4. Стежити за показниками послідовних вимірювань, відбору проб металу та шлаку. Е.У.5. Проводити контрольне вимірювання у випадку незадовільних результатів (різниця перевищує 10–15°). Е.У.6. Готувати сталеву ложку до відбору. Е.У.7. Відбирати пробу металу сталевною ложкою, пробовідбірником.
-------------	--	--	--	---

				Е.У.8. Заливати метал з ложки у конусоподібну сталеву пробницю відповідних розмірів. Е.У.9. Промивати нову пробницю однією-двома порціями металу. Е.У.10. Стежити за станом внутрішньої поверхні пробниці. Е.У.11. Дотримуватися технології розкислювання металу в ложці. Е.У.12. Стежити за показниками частки алюмінію в пробі металу. Е.У.13. Дотримуватися технології при вибиванні проб металу з пробниці. Е.У.14. Здійснювати контроль за станом пробовідбірників.
Ж Розкислювання і легування сталі в сталерозливному ковші	Ж1	Конвертер; контрольно-вимірювальні прилади засоби індивідуального захисту	Ж.3.1. Технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах (у частині присадки матеріалів у ківш). Ж.3.2. Способи розкислювання сталі. Ж.3.3. Технологію підготовки розкислювачів до виплавки сталі з урахуванням її сортаменту. Ж.3.4. Знати норми витрат сировини й матеріалів для	Ж.У.1. Додавати присадки і розкислювачі в ківш під наглядом сталевара конвертора. Ж.У.2. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині розкислювання і легування сталі в сталерозливному ковші. Ж.У.3. Контролювати розмір шматків феросплавів, що подаються до сталерозливного ковша.

				Ж.У.4. Дотримуватися вимог до хімічного та гранулометричного складу феросплавів, розкислювачів і легувальних матеріалів відповідно до нормативної документації. Ж.У.5. Розрізняти феросплави, розкислювачі й легувальні добавки і не використовувати їх, якщо вони змішані або невідомого хімічного складу. Ж.У.6. Дотримуватися послідовності та часу початку присадки матеріалів у ківш, залежно від тривалості випуску плавки. Ж.У.7 Забезпечувати послідовність присадки необхідних феросплавів у сталерозливний ківш за допомогою вагового дозатора при їх завантаженні до бункера. Ж.У.8. Контролювати технологічний процес розкислювання металу при випуску сталі. Ж.У.9. Послідовно завантажувати розкислювачі й легувальні добавки до бункера згідно з технологією виплавки металу.
3 Ремонт сталевипуск-	31	Конвертер; горловина конвертера;	3.3.1. Правила та інструкції технічної експлуатації й	3.У.1. Користуватися технологічними схемами проведення

ного отвору та видалення застиглих продуктів плавки з горловини конвертера		контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту	догляду за устаткуванням при ремонті сталевипускного отвору й обриву охолодеїв з горловини конвертера. 3.3.2. Правила користування технологічними схемами проведення ремонту сталевипускного отвору й обриву охолодеїв з горловини конвертера.	ремонту сталевипускного отвору й обриву охолодеїв з горловини конвертера. 3.У.2. Проводити ремонтні роботи сталевипускного отвору. 3.У.3. Управляти машиною для ломки льотки: висвердлювати відпрацьований льоточний блок конвертера машиною для ломки льотки. проламувати футерування льотки і видаляти відпрацьований льоточний блок. виконувати роботи з очищення та калібрування каналу випускного отвору. встановлювати новий ремонтний комплект у льотку. 3.У.4. Виконувати заміну футерування льотки вогнетривкою цеглою. 3.У.5. Проводити обрив охолодеїв з горловини конвертера механічним видаленням.
И Напівсухе торкретування і підварювання футерування конвертера під час гарячих ремонтів	И1	Конвертер; торкрет-машина; контрольно-вимірювальні прилади; засоби індивідуального захисту	И.3.1. Технологічні схеми проведення робіт з напівсухого, факельного торкретування футеровки конвертера. И.3.2. Види, будову та призначення торкрет-машин.	И.У.1. Користуватися технологічними схемами проведення робіт з напівсухого, факельного торкретування й підварювання футеровки конвертера під час гарячих ремонтів.

			И.3.3. Види вогнетривких матеріалів, їх хімічний склад і призначення. И.3.4. Термостійкість вогнетривких матеріалів. И.3.5. Переваги й недоліки основних та кислих вогнетривів. И.3.6. Матеріали для торкретування футеровки конвертера. Дозування компонентів торкрет-маси. И.3.7. Вартість і норми витрат матеріалів, сировини, палива й енергії, що використовуються під час роботи, та методи їх економного використання. И.3.8. Правила проведення робіт з напівсухого, факельного торкретування й підварювання футеровки конвертера під час гарячих ремонтів за допомогою вогнетривкої цегли. И.3.9. Правила проведення безпечних робіт на торкрет-машині під час напівсухого, факельного торкретування футеровки конвертера.	И.У.2. Проводити роботи з відновлення пошкоджених ділянок футеровки шляхом нанесення на них вогнетривкої маси. И.У.3. Проводити підготовку вогнетривких матеріалів до роботи. И.У.4. Наносити вогнетривку масу (у т. ч. за допомогою торкрет-машин) при проведенні напівсухого, факельного торкретування та підварювання футеровки. И.У.5. Контролювати й управляти дозуванням компонентів торкрет-маси. И.У.6. Готувати торкрет-машину до роботи. И.У.7. Управляти торкрет-машиною: перекачувати торкрет-масу до камерного живильника. здійснювати контроль за тиском у живильнику. забезпечувати безперебійну подачу торкрет-маси з камерного живильника. И.У.8. Стежити за положенням сопла торкрет-фурми в період торкретування
--	--	--	---	---

I Завалка лому в конвертер	II	Конвертер. контрольно- вимірювальні прилади. системи сигналізації. засоби індивідуального захисту	I.3.1. Технологію виплавки сталі в кисневих конвертерах з верхнім продуванням. I.3.2. Вимоги до сировини й норм витрати матеріалів. I.3.3. Способи завалювання брухту до конвертера. I.3.4. Властивості й призначення металобрухту, що використовується під час виплавки. I.3.5. Звукову сигналізацію у процесі виплавки сталі.	I.Y.1. Використову- вати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині завалювання брухту до конвертера. I.Y.2. Стежити за своєчасною подачею металобрухту до конвертерного відділення з відділення шихтопідготовки (ділянки скрапу). I.Y.3. Стежити за нахилом конвертера та завантаженням брухту. I.Y.4. Завантажувати брухт до конвертера при досягненні температури футеровки не нижче 1000°С за командою сталевара конвертера. I.Y.5. Стежити за кутом нахилу конвертера в бік вантажного прольоту під час завалювання брухту. I.Y.6. Подавати сигнали машиністові крана для правильного та швидкого завалювання брухту до конвертера. I.Y.7. Вживати заходів для загущення шлаку шляхом додавання вапна у відповідній кількості.
К Заливка чавуну в	K1	Конвертер. контрольно- вимірювальні	K.3.1. Властивості й призначення чавуну, які	K.Y.1. Контролю- вати своєчасну подачу

конвертер		прилади засоби індивідуального захисту	використовуються під час виплавки. К.3.2. Способи подачі чавуну до конвертера. К.3.3. Норми витрат чавуну.	чавуновозного ковша із рідким чавуном з міксерного відділення до конвертерного відділення. К.У.2. Перевіряти температуру рідкого чавуну, який переробляють у конвертерах на сталь (не нижче 1300°С). К.У.3. Запобігати використанню чавуну з нижчою температурою, щоб уникнути холодного початку продування й уповільнення утворення шлаку. К.У.4. Завантажувати чавун до конвертера при досягненні температури футеровки не нижче 1000°С за командою сталевара конвертера. К.У.5. Контролювати наявність шлаку та води у конвертері рідкого металу. К.У.6. Своєчасно реагувати при заливанні чавуну до конвертера на наявність у ньому рідкого металу та шлаку, а також при попаданні води у конвертер. К.У.7. Здійснювати контроль за нахилом конвертера при заливанні чавуну. К.У.8. Контролювати безперебійне заливання рідкого
-----------	--	--	--	---

				чавуну на брукт за допомогою заливального крана з чавуновозним ковшем. К.У.9. Уміти контролювати встановлення завантаженого конвертера у вертикальне положення.
Л Спостереження за фурмою, через яку подається кисень в конвертер	Л1	Конвертер. киснева фурма. контрольно-вимірювальні прилади. засоби індивідуального захисту	Л.3.1. Правила та інструкції технічної експлуатації та догляду за кисневою фурмою. Л.3.2. Схему підведення кисню та будову кисневих фурм. Л.3.3. Механізми вертикального й горизонтального переміщення фурм. Л.3.4. Порядок вибору типу наконечника кисневої фурми і заходи щодо продовження строку їх служби. Л.3.5. Систему блокування кисневої фурми, що забезпечує її безаварійну роботу. Л.3.6. Схему підведення й відведення води, що охолоджує фурму. Л.3.7. Види несправностей у роботі кисневої фурми та методи їх усунення.	Л.У.1. Візуально контролювати роботу тракту для відведення конвертерних газів. Л.У.2. Стежити за роботою димосмокта, газових пальників і пристрою для систем газовідвідного тракту. Л.У.3. Стежити за положенням конвертера при введенні фурми. Л.У.4. Візуально контролювати роботу кисневої фурми та своєчасно повідомляти сталевара про види її несправностей.
М Злив металу з конвертера в сталерозливний	М1	Конвертер. ківш. сталевоз. контрольно-вимірювальні	М.3.1. Технологічний процес зливання металу з конвертера до ковша.	М.У.1. Перевіряти справність механізмів сталевоза.

ківш		прилади. засоби індивідуального захисту	М.3.2. Будову сталерозливних ковшів і основного устаткування для зливу металу. М.3.3. Розміри сталевипускних отворів. М.3.4. Тривалість зливання сталі та її вплив на якість. М.3.5. Систему подачі ковшів. М.3.6. Правила керувати сталевозами. М.3.7. Порядок проведення візуального контролю за зовнішніми ознаками при зливанні металу. М.3.8. Прилади й пристрої безпеки при зливанні металу. М.3.9. Правила перевезення рідкого металу.	М.У.2. Контролювати встановлення сталерозливного ковша з одночасним контролем його стану. М.У.3. Контролювати встановлення порожніх ковшів та їх транспортування на сталевозі. М.У.4. Проводити вимірювання температури футеровки ковша (температура не менше 500° С). М.У.5. Випускати плавку під керівництвом сталевара конвертера після отримання результатів хімічного аналізу металу. М.У.6. Стежити за своєчасним підйомом фурми й нахилом конвертера для зливання металу. М.У.7. Проводити повалення конвертера під час випуску металу під керівництвом сталевара. М.У.8. Дотримуватись норм часу при зливанні металу з конвертера до сталерозливного ковша. М.У.9. Контролювати процес зливання металу щільним струменем. М.У.10. Запобігати попаданню конвертерного шлаку до
------	--	--	---	---

				сталерозливного ковша. М.У.11. Керувати електровізком, що транспортує ківш з металом до машин безперервного лиття заготовок. М.У.12. Застосовувати прилади й пристрої безпеки та правила перевезення рідкого металу.
Н Скачування шлаку в шлаковий ківш	Н1	Конвертер. шлакова чаша. шлаковоз. контрольно-вимірювальні прилади. засоби індивідуального захисту	Н.3.1. Технологічний процес зливання шлаку з конвертера до шлакової чаші. Н.3.2. Способи та особливості зливання шлаку. Н.3.3. Тривалість зливання шлаку з конвертера. Н.3.4. Будову вузлів і деталей шлаковоза. Н.3.5. Порядок подавання шлаковоза під конвертер для скачування шлаку й повернення його з повними чашами на шлакову естакаду. Н.3.6. Вимоги до виконання робіт при прибиранні шлаку. Н.3.7. Правила транспортування рідкого шлаку.	Н.У.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах при зливанні шлаку з конвертера до шлакового ковша. Н.У.2. Різними способами зливати шлак з конвертера до шлакової чаші. Н.У.3. Проводити перевірку стану шлакових чаш перед зливанням шлаку. Н.У.4. Покривати шлакові чаші вапняним розчином. Н.У.5. Контролювати стан корпусу шлакового ковша. Н.У.6. Контролювати встановлення порожніх шлакових чаш на шлаковіз і їх транспортування. Н.У.7. Проводити повалення конвертера під час випуску шлаку. Н.У.8. Застосовувати прилади й пристрої безпеки та правила перевезення рідкого шлаку

О Дотримання норм і правил охорони праці та промислової безпеки	O1 O2 O3 O4 O5 O6	Засоби індивідуального захисту. засоби колективного захисту. засоби пожежогасіння.	О.3.1. Політики та мети підприємства в галузі охорони праці. О.3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до підручного сталевара конверторного виробництва (конвертера) (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). О.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту. О.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів. О.3.5. Пожежо-небезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту. О.3.6. Позиції плану ліквідації аварій.	О.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. О.У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту. О.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно Плану ліквідації аварій. О.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт. О.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку. О.У.6. Виконувати положення Колективного договору підприємства. О.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт. О.У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт.
---	--	---	--	--

			О.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці. О.3.8. Вимоги положень нарядної системи. О.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку. О.3.14. Положення колективного договору підприємства.	
П Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	П1 П2 П3	Аптечка (загального призначення) для підручного сталевара конверторного виробництва (конвертера)	П.3.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії. П.3.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичну допомоги. П.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номери телефонів служб екстреного реагування. П.3.4. Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків. П.3.5. Склад та застосування лікарських препаратів.	П.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків. П.У.2. Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.). П.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.
Р Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Р1 Р2 Р3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів. тара для	Р.3.1. Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища. Р.3.2. Цілі підприємства в	Р.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах. Р.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.

		відходів.	галузі екології. Р.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С. Р.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища (СМНС). Р.3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища. Р.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу. Р.3.7. Інструкції з поводження з відходами. Р.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів. Р.3.9. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”.	
--	--	-----------	---	--

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

15 вересня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

18 вересня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Вересень 2025 року.