



МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

8 сентября 2017 г.

Москва


№ 663н

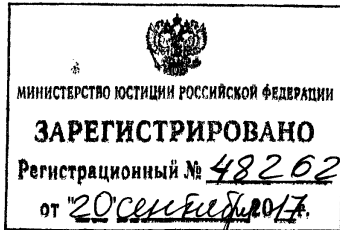
**Об утверждении профессионального стандарта
«Специалист технологического процесса сварки деталей и упрочнения
сварного шва металлических труб с использованием
наноструктурированных материалов»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Специалист технологического процесса сварки деталей и упрочнения сварного шва металлических труб с использованием наноструктурированных материалов».

Министр

 М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «8» октября 2017 г. № 663к

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист технологического процесса сварки деталей и упрочнения сварного шва металлических труб с использованием наноструктурированных материалов

1089

Регистрационный номер

Содержание

| | |
|---|----|
| I. Общие сведения..... | 1 |
| II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) | 2 |
| III. Характеристика обобщенных трудовых функций..... | 4 |
| 3.1. Обобщенная трудовая функция «Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане»..... | 4 |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане с настройкой и регулировкой оборудования»..... | 11 |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады» | 18 |
| IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта | 23 |

I. Общие сведения

Выполнение полностью механизированной сварки деталей, узлов трубопровода и труб на стане с использованием наноструктурированных материалов

40.188

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство с применением полностью механизированной сварки деталей, узлов трубопровода и труб на стане с использованием наноструктурированных материалов

Вид трудовой деятельности (группа занятий):

3139

Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы

7212

Сварщики и газорезчики

(код ОКЗ)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

24.20

Производство стальных труб, полых профилей и фитингов

25.99

Производство прочих готовых металлических изделий, не включенных в другие группировки

(код ОКВЭД²)

(наименование вида экономической деятельности)

**II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт
(функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
|-----------------------------|---|----------------------|--|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане | 3 | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов | А/01.3 | 3 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб | А/02.3 | 3 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты | А/03.3 | 3 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов | А/04.3 | 3 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов | А/05.3 | 3 |
| В | Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане с настройкой и регулировкой оборудования | 4 | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | В/01.4 | 4 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с настройкой и регулировкой оборудования | В/02.4 | 4 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты с настройкой и регулировкой оборудования | В/03.4 | 4 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | В/04.4 | 4 |
| | | | Выполнение полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | В/05.4 | 4 |
| С | Подготовка, | 5 | Подготовка, организация и контроль производственной | С/01.5 | 5 |

| | | | |
|--|--|--------|---|
| организация и контроль производственной деятельности бригады | деятельности бригады сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов | | |
| | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки труб на стане токами высокой частоты | C/02.5 | 5 |
| | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов | C/03.5 | 5 |
| | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов | C/04.5 | 5 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане | Код | A | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | <p>Электросварщик труб на стане</p> <p>Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах</p> <p>Электросварщик листов и лент</p> |
|--|--|

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | <p>Среднее общее образование</p> <p>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих</p> |
| Требования к опыту практической работы | – |
| Особые условия допуска к работе | <p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации³</p> <p>Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе⁴</p> <p>Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда⁵</p> <p>Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала в объеме группы II по электробезопасности или выше⁶</p> <p>Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов⁷</p> <p>Наличие документов о допуске к выполнению сварочных работ (сертификаты, удостоверения, свидетельства), в сферах деятельности которых устанавливаются дополнительные требования в области сварочного производства⁸</p> |
| Другие характеристики | – |

Дополнительные характеристики:

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-----------------------|--|
| ОКЗ | 3139 | Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы |
| | 7212 | Сварщики и газорезчики |
| ЕТКС | § 51 ⁹ | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 3-го разряда |
| | § 72–74 ¹⁰ | Электросварщик листов и лент 2–4-го разряда |

| | | |
|----------------------|-------|---|
| | § 78 | Электросварщик труб на стане 4-го разряда |
| ОКПДТР ¹¹ | 18340 | Сварщик на установках ТВЧ |
| | 19905 | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах |
| | 19908 | Электросварщик труб на стане |
| | 38343 | Сварщик-оператор |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Изучение производственного задания, конструкторской и производственно-технологической документации. |
| | Подготовка рабочего места и средств индивидуальной защиты |
| | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| | Подготовка сварочных наноструктурированных и свариваемых материалов к сварке в соответствии с производственно-технической документацией |
| | Сборка деталей под сварку с применением сборочных приспособлений и технологической оснастки |
| | Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных под сварку деталей на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов |
| | Извлечение сварной детали из сборочных приспособлений и технологической оснастки |
| Необходимые умения | Контроль с применением измерительного инструмента сварной детали на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Определять работоспособность, исправность сварочного оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов и осуществлять его подготовку |
| | Контролировать процесс полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов и работу сварочного оборудования |
| Необходимые знания | Применять измерительный инструмент для контроля собранных и сваренных труб на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений деталей, выполняемых полностью механизированной сваркой под флюсом с использованием наноструктурированных материалов, и их обозначение на чертежах |

| | |
|-----------------------|---|
| | Устройство и принципы действия оборудования и вспомогательных механизмов полностью механизированной сварки под флюсом деталей |
| | Технологический процесс сварки полностью механизированной сварки под флюсом и физические основы применения наноструктурированных материалов |
| | Действующие отраслевые стандарты, технические условия, нормативы качественных показателей сварных соединений, выполненных сваркой под флюсом |
| | Производственная инструкция рабочего |
| | Особенности применения сварочных материалов, обеспечивающих модифицирование металла шва, в том числе наноструктурированных материалов |
| | Основные группы и марки материалов, свариваемых полностью механизированной сваркой под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов |
| Другие характеристики | – |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Изучение производственного задания, конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Подготовка рабочего места и средств индивидуальной защиты |
| | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| | Подготовка сварочных наноструктурированных и свариваемых материалов к сварке в соответствии с производственно-технической документацией |
| | Сборка деталей под сварку с применением сборочных приспособлений и технологической оснастки |
| | Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных под сварку листов и лент на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб |
| | Освобождение сварной конструкции от сборочных приспособлений и технологической оснастки |
| Необходимые умения | Определять работоспособность, исправность сварочного оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб и осуществлять его подготовку |
| | Контролировать процесс полностью механизированной сварки листов и |

| | |
|-----------------------|---|
| | лент на стане для сварки труб и работу сварочного оборудования Применять измерительный инструмент для контроля собранных и сваренных листов и лент на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Основные типы и конструктивные элементы и размеры сварных соединений листов и лент, выполняемых полностью механизированной сваркой на стане для сварки труб, и обозначение их на чертежах Устройство и принципы действия трубосварочного оборудования и вспомогательных механизмов Технологический процесс сварки полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб и физические основы применения наноструктурированных материалов Технология производства работ Действующие отраслевые стандарты, технические условия, нормативы качественных показателей сварных соединений листов и лент, выполненных на стане для сварки труб Производственная инструкция рабочего Основные группы и марки материалов свариваемых полностью механизированной сваркой листов и лент на стане для сварки труб |
| Другие характеристики | – |

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Изучение производственного задания, конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Подготовка рабочего места и средств индивидуальной защиты |
| | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| | Контроль с применением измерительного инструмента трубы перед сваркой на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты |
| | Контроль с применением измерительного инструмента сварной трубы на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые умения | Определять работоспособность, исправность сварочного оборудования для полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты и осуществлять его подготовку |
| | Контролировать процесс полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты и работу сварочного оборудования |
| | Применять измерительный инструмент для контроля труб на соответствие |

| | |
|-----------------------|--|
| | требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Производить настройку внутреннего и наружного гратоснимателя |
| | Производить смену валков и технологического инструмента |
| | Производить замену ферритовых наборок, индукторов, резцов снятия грата в соответствии с требованиями технологической инструкции |
| | Производить увязку пакетов труб |
| Необходимые знания | Основные конструктивные элементы и размеры сварных соединений труб, выполняемых полностью механизированной сваркой на стане токами высокой частоты, и обозначение их на чертежах |
| | Устройство и принципы действия трубоэлектросварочного агрегата и вспомогательных механизмов |
| | Технологический процесс формовки и сварки токами высокой частоты |
| | Технологию производства работ |
| | Действующие отраслевые стандарты, технические условия, нормативы качественных показателей сварных соединений, выполненных на стане полностью механизированной сваркой токами высокой частоты |
| | Производственные инструкции рабочего |
| | Основные группы и марки материалов труб, свариваемых на стане полностью механизированной сваркой токами высокой частоты |
| Другие характеристики | – |

3.1.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Изучение производственного задания, конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Подготовка рабочего места и средств индивидуальной защиты |
| | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| | Подготовка сварочных наноструктурированных и свариваемых материалов к сварке в соответствии с производственно-технической документацией |
| | Контроль с применением измерительного инструмента подготовленной под сварку трубы на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов |
| | Контроль с применением измерительного инструмента сварной конструкции на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые умения | Определять работоспособность, исправность сварочного оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с |

| | |
|-----------------------|---|
| | использованием наноструктурированных материалов и осуществлять его подготовку |
| | Контролировать процесс полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов и работу сварочного оборудования |
| | Применять измерительный инструмент для контроля собранных и сваренных труб на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации |
| Необходимые знания | Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений деталей с использованием наноструктурированных материалов, выполняемых полностью механизированной сваркой под флюсом труб на стане, и их обозначение на чертежах |
| | Устройство и принципы действия трубосварочного оборудования и вспомогательных механизмов |
| | Технологический процесс полностью механизированной сварки под флюсом и физические основы применения наноструктурированных материалов |
| | Технология производства работ |
| | Действующие отраслевые стандарты, технические условия, нормативы качественных показателей сварных соединений труб, выполненных на стане полностью механизированной сваркой под флюсом с использованием наноструктурированных материалов |
| | Производственная инструкция рабочего |
| | Особенности применения сварочных материалов, обеспечивающих модифицирование металла шва, в том числе наноструктурированных материалов |
| | Основные группы и марки материалов труб, свариваемых под флюсом на стане полностью механизированной сваркой с использованием наноструктурированных материалов |
| Другие характеристики | – |

3.1.5. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов | Код | A/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Изучение производственного задания, конструкторской и производственно-технологической документации |
| | Подготовка рабочего места и средств индивидуальной защиты |
| | Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования |
| | Подготовка сварочных наноструктурированных и свариваемых материалов к сварке в соответствии с производственно-технической документацией |
| | Сборка деталей под сварку с применением сборочных приспособлений и технологической оснастки |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>Контроль с применением измерительного инструмента подготовленных под сварку деталей на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</p> <p>Проведение процесса полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов</p> <p>Извлечение сварной детали из сборочных приспособлений и технологической оснастки</p> <p>Контроль с применением измерительного инструмента сварной детали на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</p> |
| Необходимые умения | <p>Определять работоспособность, исправность сварочного оборудования для полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов и осуществлять его подготовку</p> <p>Проводить процесс полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов и контролировать работу сварочного оборудования</p> <p>Применять измерительный инструмент для контроля собранных и сваренных труб на соответствие требованиям конструкторской и производственно-технологической документации</p> |
| Необходимые знания | <p>Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений деталей с использованием наноструктурированных материалов, выполняемых полностью механизированной сваркой в среде защитных газов, и их обозначение на чертежах</p> <p>Устройство и принципы действия оборудования и вспомогательных механизмов полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов</p> <p>Технологический процесс полностью механизированной сварки в среде защитных газов и физические основы применения наноструктурированных материалов</p> <p>Действующие отраслевые стандарты, технические условия, нормативы качественных показателей сварных соединений, выполненных полностью механизированной сваркой в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов</p> <p>Производственная инструкция рабочего</p> <p>Особенности применения сварочных материалов, обеспечивающих модифицирование металла шва, в том числе наноструктурированных материалов</p> <p>Основные группы и марки материалов свариваемых полностью механизированной сваркой в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов</p> |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки деталей и труб на стане с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | <p>Электросварщик труб на стане</p> <p>Электросварщик листов и лент</p> <p>Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах</p> |
|--|--|

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) по профилю сварочного производства |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев работ по третьему квалификационному уровню настоящего профессионального стандарта |
| Особые условия допуска к работе | <p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке</p> <p>Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе</p> <p>Прохождение обучения охране труда и проверки знаний требований охраны труда</p> <p>Прохождение проверки знаний требований охраны труда при эксплуатации электроустановок</p> <p>Наличие документов о допуске к выполнению сварочных работ (сертификаты, удостоверения, свидетельства) в сферах деятельности, в которых устанавливаются дополнительные требования в области сварочного производства</p> |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики:

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|--|
| ОКЗ | 3139 | Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы |
| | 7212 | Сварщики и газорезчики |
| ЕТКС | § 53 | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 5-го разряда |
| | § 75 | Электросварщик листов и лент 5-го разряда |
| | § 79 | Электросварщик труб на стане 5-го разряда |

| | | |
|--------------------|------------|--|
| ОКПДТР | 18340 | Сварщик на установках ТВЧ |
| | 19905 | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах |
| | 19908 | Электросварщик труб на стане |
| | 38343 | Сварщик-оператор |
| ОКСО ¹² | 2.15.01.05 | Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) |
| | 2.22.01.09 | Оператор грубого производства |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта |
| | Выполнение настройки оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов |
| | Регулировка режимов полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с регулировкой параметров сварочного оборудования в процессе сварки |
| | Исправление дефектов сварных соединений, обнаруженных в результате контроля |
| | Контроль качества сварных соединений после исправления дефектов |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта |
| | Определять нарушения режимов по внешнему виду сварных швов |
| | Проводить корректировку режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения |
| | Выполнять настройку и регулировку оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки |
| | Настраивать устройства промышленной визуализации (тепловые, механические, электромеханические, магнитные, лазерные, оптические) и |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>устройства слежения за процессом сварки</p> <p>Выполнять наладку оборудования и приспособлений для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов, устранять неисправности в их работе</p> <p>Контролировать работу оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с использованием контрольно-измерительных приборов и автоматики</p> |
| Необходимые знания | <p>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/01.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Основные нарушения процесса полностью механизированной сварки под флюсом, их влияние на качество сварного шва и методы их предупреждения</p> <p>Конструкция оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов (электрические, кинематические схемы), причины возникновения неисправностей и способы их устранения</p> <p>Особенности настройки и регулировки оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки</p> |
| Другие характеристики | – |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб» настоящего профессионального стандарта |
| | Выполнение настройки оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб |
| | Регулировка режимов полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с регулировкой параметров сварочного оборудования в процессе сварки |
| | Исправление дефектов сварных соединений, обнаруженных в результате контроля |

| | |
|-----------------------|---|
| | Контроль качества сварных соединений после исправления дефектов |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб» настоящего профессионального стандарта |
| | Определять нарушения режимов по внешнему виду сварных швов |
| | Проводить корректировку режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения |
| | Выполнять настройку и регулировку оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб, в том числе в процессе выполнения сварки |
| | Настраивать устройства промышленной визуализации (тепловые, механические, электромеханические, магнитные, лазерные, оптические) и устройства слежения за процессом сварки |
| | Контролировать работу оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с использованием контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Необходимые знания | Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/02.3 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб» настоящего профессионального стандарта |
| | Влияние отклонений режимов технологического процесса механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб на качество сварного шва и методы их предупреждения |
| | Конструкция оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб (электрические, кинематические схемы), причины возникновения неисправностей и способы их устранения |
| | Особенности настройки и регулировки оборудования для полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб, в том числе в процессе выполнения сварки |
| Другие характеристики | – |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/03.3 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты» настоящего профессионального стандарта |
| | Выполнение настройки оборудования для полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане |
| | Регулировка режимов полностью механизированной сварки токами высокой частоты |

| | |
|-----------------------|---|
| | <p>частоты труб на стане</p> <p>Проведение процесса полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане с регулировкой параметров сварочного оборудования в процессе сварки</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений, обнаруженных в результате контроля</p> <p>Контроль качества сварных соединений после исправления дефектов</p> |
| Необходимые умения | <p>Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/03.3 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Определять нарушения режимов по внешнему виду сварных швов</p> <p>Проводить корректировку режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения</p> <p>Выполнять настройку и регулировку оборудования для полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане, в том числе в процессе выполнения сварки</p> <p>Настраивать устройства промышленной визуализации (тепловые, механические, электромеханические, магнитные, лазерные, оптические) и устройства слежения за процессом сварки</p> <p>Контролировать работу оборудования для полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане с использованием контрольно-измерительных приборов и автоматики</p> |
| Необходимые знания | <p>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/03.3 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Влияние отклонений режимов технологического процесса механизированной сварки токами высокой частоты на качество сварного шва и методы их предупреждения</p> <p>Конструкция оборудования для полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане (электрические, кинематические схемы), причины возникновения неисправностей и способы их устранения</p> <p>Особенности настройки и регулировки оборудования для полностью механизированной сварки токами высокой частоты труб на стане, в том числе в процессе выполнения сварки</p> |
| Другие характеристики | – |

3.2.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-----------------------|---|
| Трудовые действия | <p>Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/04.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Выполнение настройки оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов</p> <p>Регулировка режимов полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов</p> <p>Проведение процесса полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с регулировкой параметров сварочного оборудования в процессе сварки</p> <p>Исправление дефектов сварных соединений, обнаруженных в результате контроля</p> <p>Контроль качества сварных соединений после исправления дефектов</p> |
| Необходимые умения | <p>Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/04.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Определять нарушения режимов по внешнему виду сварных швов</p> <p>Проводить корректировку режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения</p> <p>Выполнять настройку и регулировку оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки</p> <p>Настраивать устройства промышленной визуализации (тепловые, механические, электромеханические, магнитные, лазерные, оптические) и устройства слежения за процессом сварки</p> <p>Контролировать с использованием контрольно-измерительных приборов и автоматики работу оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов</p> |
| Необходимые знания | <p>Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/04.3 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта</p> <p>Влияние отклонений режимов технологического процесса механизированной сварки под флюсом труб на стане на качество сварного шва и методы их предупреждения</p> <p>Конструкция оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов (электрические, кинематические схемы), причины возникновения неисправностей и способы их устранения</p> <p>Особенности настройки и регулировки оборудования для полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки</p> |
| Другие характеристики | – |

3.2.5. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования | Код | В/05.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|---|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией А/05.3 «Выполнение полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта |
| | Выполнение настройки оборудования для полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов |
| | Регулировка режимов полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов |
| | Проведение процесса полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с регулировкой параметров сварочного оборудования в процессе сварки |
| | Исправление дефектов сварных соединений, обнаруженных в результате контроля |
| | Контроль качества сварных соединений после исправления дефектов |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией А/05.3 «Выполнение полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта |
| | Определять нарушения режимов по внешнему виду сварных швов |
| | Проводить корректировку режимов в случае отклонений параметров процесса сварки, отклонений в работе оборудования или при неудовлетворительном качестве сварного соединения |
| | Выполнять настройку и регулировку оборудования для полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки |
| | Настраивать устройства промышленной визуализации (тепловые, механические, электромеханические, магнитные, лазерные, оптические) и устройства слежения за процессом сварки |
| | Выполнять наладку оборудования и приспособлений для полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов, устранять неисправности в их работе |
| | Контролировать работу оборудования для полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с использованием контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией А/05.3 | |

| | |
|-----------------------|---|
| знания | «Выполнение полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов» настоящего профессионального стандарта |
| | Влияние отклонений режимов технологического процесса механизированной сварки в среде защитных газов деталей на качество сварного шва и методы их предупреждения |
| | Конструкция оборудования для полностью механизированной сварки в среде защитных газов деталей с использованием наноструктурированных материалов (электрические, кинематические схемы), причины возникновения неисправностей и способы их устранения |
| | Особенности настройки и регулировки оборудования для полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов, в том числе в процессе выполнения сварки |
| Другие характеристики | – |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады | Код | С | Уровень квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | <p>Электросварщик труб на стане</p> <p>Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах</p> <p>Бригадир (неосвобожденный)</p> |
|--|--|

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) по профилю сварочного производства |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года работ по четвертому квалификационному уровню настоящего профессионального стандарта |
| Особые условия допуска к работе | <p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке</p> <p>Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе</p> <p>Прохождение обучения охране труда и проверки знаний требований охраны труда</p> <p>Прохождение проверки знаний требований охраны труда при эксплуатации электроустановок</p> <p>Наличие документов о допуске к выполнению сварочных работ (сертификаты,</p> |

| | |
|-----------------------|--|
| | удостоверения, свидетельства) в сферах деятельности, в которых устанавливаются дополнительные требования в области сварочного производства |
| Другие характеристики | — |

Дополнительные характеристики:

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------------|--|
| ОКЗ | 3139 | Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы |
| | 7212 | Сварщики и газорезчики |
| ЕТКС | § 54 | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах 6-го разряда |
| | § 80 | Электросварщик труб на стане 6-го разряда |
| ОКПДТР | 18340 | Сварщик на установках ТВЧ |
| | 19905 | Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах |
| | 19908 | Электросварщик труб на стане |
| | 38343 | Сварщик-оператор |
| ОКСО | 2.15.01.05 | Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки)) |
| | 2.22.01.09 | Оператор трубного производства |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов | Код | C/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией В/01.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта Контроль ведения установленной технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами Обеспечение рабочих мест инструментами и материалами Контроль соблюдения правил приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией В/01.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |

| | |
|-----------------------|--|
| | Проверять достоверность технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Составлять заявки на инструменты и материалы и контролировать их исполнение |
| | Обеспечивать установленный порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Необходимые знания | Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией В/01.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом деталей с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Требования технологической документации к правилам ведения записей и технической документации |
| | Потребность в инструментах и материалах |
| | Порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Другие характеристики | – |

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки труб на стане токами высокой частоты | Код | C/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией В/02.4 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией В/03.4 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Контроль ведения установленной технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Обеспечение рабочего места инструментами, материалами |
| Необходимые умения | Контроль соблюдения правил приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией В/02.4 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией В/03.4 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Проверять достоверность технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Составлять заявки на обеспечение инструментами и материалами, а также |

| | |
|-----------------------|---|
| | контролировать их Обеспечивать прием и сдачу смены (при соответствующем графике работы) |
| Необходимые знания | Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией В/02.4 «Выполнение полностью механизированной сварки листов и лент на стане для сварки труб с настройкой и регулировкой оборудования» и В/03.4 «Выполнение полностью механизированной сварки труб на стане токами высокой частоты с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта Требования технологической документации к правилам ведения записей и технической документации Потребность в инструментах и материалах Приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Другие характеристики | – |

3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов | Код | С/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией В/04.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Контроль ведения технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Обеспечение рабочего места инструментами и материалами |
| | Контроль соблюдения правил приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| | Содействие подчиненному персоналу в исполнении им своих обязанностей |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией В/04.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Проверять достоверность технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Составлять заявки на обеспечение инструментами и материалами, а также контролировать их |
| | Обеспечивать порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Необходимые знания | Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией В/04.4 «Выполнение полностью механизированной сварки под флюсом труб на стане с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |

| | |
|-----------------------|---|
| | Требования технологической документации к правилам ведения записей и технической документации |
| | Потребность в инструментах и материалах |
| | Установленный порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Другие характеристики | – |

3.3.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Подготовка, организация и контроль производственной деятельности бригады сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов | Код | C/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Трудовые действия, предусмотренные трудовой функцией В/05.4 «Выполнение полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Контроль ведения технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Обеспечение рабочего места инструментами и материалами |
| | Контроль соблюдения правил приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| | Содействие подчиненному персоналу в исполнении им своих обязанностей. |
| Необходимые умения | Необходимые умения, предусмотренные трудовой функцией В/05.4 «Выполнение полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Проверять достоверность технической документации и записей, предусмотренных технологическими документами |
| | Составлять заявки на обеспечение инструментами и материалами, а также контролировать их |
| | Обеспечивать порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Необходимые знания | Необходимые знания, предусмотренные трудовой функцией В/05.4 «Выполнение полностью механизированной сварки деталей в среде защитных газов с использованием наноструктурированных материалов с настройкой и регулировкой оборудования» настоящего профессионального стандарта |
| | Требования технологической документации к правилам ведения записей и технической документации |
| | Потребность в инструментах и материалах и порядок обеспечения ими |

| | |
|-----------------------|---|
| | Порядок приема и сдачи смены (при соответствующем графике работы) |
| Другие характеристики | – |

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик:

| |
|--|
| Фонд инфраструктурных и образовательных программ РОСНАНО, город Москва |
| Генеральный директор Свинаренко Андрей Геннадьевич |

4.2. Наименования организаций-разработчиков:

| | |
|---|---|
| 1 | АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва |
| 2 | ОАО «Первоуральский новотрубный завод», город Первоуральск, Челябинская область |
| 3 | ОАО «Челябинский трубопрокатный завод», город Челябинск |
| 4 | Общероссийское объединение работодателей «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва |
| 5 | ООО «ЭТЕРНО», город Челябинск |
| 6 | Саморегулируемая организация некоммерческое партнерство «Национальное агентство контроля сварки», город Москва |
| 7 | ФГАУ «Научно-учебный центр «Сварка и контроль» при МГТУ имени Н. Э. Баумана», Подразделение «СертиНК», город Москва |
| 8 | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана», город Москва |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; 2015, № 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105; 2017, № 13, ст. 1941).

⁵ Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁶ Приказ Минтруда России от 24 июля 2013 г. № 328н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 12 декабря 2013 г., регистрационный № 30593) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 19 февраля 2016 г. № 74н (зарегистрирован Минюстом России 13 апреля 2016 г., регистрационный № 41781).

⁷ Приказ Ростехнадзора от 25 марта 2014 г. № 116 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением» (зарегистрирован Минюстом России 19 мая 2014 г., регистрационный № 32326).

⁸ Постановление Госгортехнадзора России от 30 октября 1998 г. № 63 «Об утверждении правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» (зарегистрировано Минюстом России 04 марта 1999 г., регистрационный

№ 1721) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 17 октября 2012 г. № 588 (зарегистрирован Минюстом России 23 ноября 2012 г., регистрационный № 25903).

⁹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Сварочные работы».

¹⁰ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 7, раздел «Трубное производство».

¹¹ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

¹² Общероссийский классификатор специальностей по образованию.