

Професійний стандарт Сталевар конвертера

(дата внесення до Реєстру кваліфікацій)

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу „Федерація металургів України”, протокол від 14.08.2026 №104

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від 30.07.2026 про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

1. Назва професійного стандарту

Сталевар конвертера

2. Загальні відомості про професійний стандарт

1) мета діяльності за професією.

Виконання операцій по веденню технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах.

Утримання конвертера в робочому стані в процесі експлуатації.

2) назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх код згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 «Класифікація видів економічної діяльності»

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

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

Сталевар конвертера 8121.

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

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

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

Сталевар конвертера (5 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

Сталевар конвертера (8 кваліфікаційний розряд), 5 рівень НРК.

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

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

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

3. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1) здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності /інші уповноважені законодавством суб'єкти*
Сталевар конвертера (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професійною кваліфікацією «Підручний сталевара конвертера» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 міс.
Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професійною кваліфікацією «Підручний сталевара конвертера» (5 кваліфікаційний розряд) не менше 6 міс.
Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за професійною кваліфікацією «Підручний сталевара конвертера» (6 кваліфікаційний розряд) не менше 6 міс.
Сталевар конвертера (8 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	перепідготовка - професійна освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за

		професійною кваліфікацією «Підручний сталевара конвертера» (7 кваліфікаційний розряд) не менше 6 міс.
--	--	---

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

2) професійний розвиток
з присвоєнням наступного/вищого рівня професійної кваліфікації:

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності* /інші уповноважені законодавством суб'єкти
Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (5 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.
Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (6 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.
Сталевар конвертера (8 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Сталевар конвертера (7 кваліфікаційний розряд)» не менше ніж 6 місяців.

без присвоєння наступного/вищого рівня професійної кваліфікації:

для вдосконалення (підтримання) професійної кваліфікації, в тому числі шляхом набуття нових/додаткових навичок/компетентностей

– підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж 1 раз на п'ять років з метою:

– підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;

– набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, у межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці;

– підтвердження наявної професійної кваліфікації – не застосовується.

4. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт
5С	Система організації робочого місця (простору), націлена на створення оптимальних умов праці, підтримання порядку і чистоти
СОП	Стандартна операційна процедура
БРП	Безпечний робочий простір

5. Опис трудових функцій

Трудові функції (умовне позначення та назва)	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
А. Початок та закінчення виконання робіт	А1. Здатність отримувати завдання на виконання робіт, брати участь в прийманні-здаванні міні	А1.1. Інструкція з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів. А1.2. Організація безпечної роботи на дільниці, у відділенні, в цеху А1.3. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків А1.4. Нормативно-технічна документація, СОП.	А1.1. Передавати / приймати інформацію про стан устаткування, що мали місце протягом зміни, несправності та заходи, вжиті щодо їх усунення при прийманні-здаванні зміни А1.2. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника. А1.3. Проходити інструктаж з безпечного проведення робіт. А1.4. Готувати робоче місце, інструмент і	А1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику А1.2. Користуватись засобами зв'язку А1.3. Застосовувати принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування А1.4. Отримувати інформацію в обсязі, що є необхідним для виконання	А1.1. Підтримувати робоче місце та закріплену територію у чистоті А1.2. Перевіряти на своєму робочому місці наявність, комплектацію та справність необхідних засобів колективного та індивідуального захисту, пристосувань, огорожень, сигналізації, блокуючих пристроїв, інструменту А1.3. Обов'язкове прибирання робочого місця від сторонніх

[Введіть текст]

		A1.5. Норми технологічного режиму. A1.6. Правила ведення встановленої документації A1.7. Інструкція з охорони праці для сталевара конвертера	пристрої перед початком роботи A1.5. Вести технічну документацію. A1.6. Заповнювати журнал-приймання здавання зміни. A1.7. Прибирати робоче місце та закріплену територію A1.8. Прибрати у встановлене місце зберігання інструмент і пристрої	професійних обов'язків	предметів, матеріалів, що не використовуються у роботі
A2. Здатність здійснювати перевірку готовності до роботи основного, допоміжного обладнання та механізмів	A1.1. Інструкція з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів. A1.2. Організація безпечної роботи на ділянці, у відділенні, в цеху A1.3. Вимоги бірочної системи та нарядів-допусків A1.4. Нормативно-технічна документація, СОП. A2.1. Будова і технічні	A2.1. Проводити огляд основного, допоміжного обладнання, своєчасно виявляти несправності. A2.2. Використовувати спеціальний технологічний інструмент. A2.3. Застосовувати засоби індивідуального захисту. A2.4. Раціонально організувати обхід обладнання та пристосувань A2.5. Проводити візуальний огляд та перевірку технічного	A2.1. Взаємодіяти з працівниками під час обходу робочого місця A2.2. Своєчасно повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, несправності та відхилення у роботі устаткування, що обслуговується, під час приймання зміни	A2.1. Візуально виявляти несправність обладнання та інвентаря A2.2. Брати участь в прийманні рішення про допустимість/недопустимість роботи на основному та допоміжному обладнанні та механізмах	

	характеристики обслуговуваного обладнання A2.2. Наявність і місце знаходження контрольно-вимірювальної апаратури, засобів пожежогасіння, інструментів і пристосувань. A2.3. Принцип роботи контрольно-вимірювальних приладів. A2.4. Слюсарна справу	стану обладнання та інвентаря та інструмента A2.6. Перевіряти стан огорожувальної техніки і працездатності засобів зв'язку, виробничої сигналізації та блокування A2.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту A2.8. Перевіряти замки на обладнанні підвищеної небезпеки.		
A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Інформаційно-комунікаційні засоби та засоби цифрового зв'язку, способи їх застосування A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку A3.3. Способи пошуку, збереження, обробки та передачі інформації у професійній діяльності	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку A3.2. Використовувати інформаційно-комунікаційні засоби, технології A3.3. Здійснювати пошук інформації, її обробку, передачу та збереження у професійній діяльності	A1.2. Користуватися засобами зв'язку A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A3.3. Чітко надавати інформацію про	A3.1. Нести відповідальність за: - коректне та цільове використання засобів цифрового зв'язку відповідно до службових завдань; - достовірність, повноту та своєчасність переданої й отриманої інформації; - дотримання вимог інформаційної безпеки, конфіденційності та

			умови використання засобів цифрового зв'язку	корпоративних правил цифрової комунікації. A3.2. Діяти автономно під час обміну інформацією, використовуючи наявні цифрові інструменти відповідно до встановлених правил
Обладнання: основне та допоміжне обладнання Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Предмети та засоби праці: журнал приймання-здавання зміни, книга нарядів, бланк наряду- допуску, виробничо-технічна документація; СОП; контрольно-вимірювальні прилади; слюсарний інструмент				
В. Перевірка стану конвертера перед початком виплавки сталі	В1. Здатність перевіряти стан футеровки конвертера	A1.1. Інструкція з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів. В1.1. Розташування устаткування. В1.2. Правила, інструкції технічної експлуатації та догляду за устаткуванням у частині оброблення льотки. В1.14. Прийоми і методи взаємодії з підручним сталевара	В1.1. Користуватися інструкцією з технічного обслуговування та експлуатації конвертера й механізмів, що забезпечують його роботу. В1.2. Визначати на практиці ступінь зносу футеровки конвертера. В1.3. Користуватися контрольно-вимірювальними приладами (термометром).	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт В1.1. Організовувати роботу членів бригади згідно із технологією виробництва сталі у конвертерах.

		під час перевірки стану устаткування механізмів, які забезпечують роботу конвертера.	В1.4. Звільняти конвертор від рідкого металу та шлаку, а також води. В1.5. Брати участь у визначенні ступеня зносу внутрішнього захисного вогнетривкого облицювання конвертера. В1.6. Користуватися картами технічного обслуговування устаткування. В1.7. Користуватися регламентами технічного огляду устаткування.	В1.2. Взаємодіяти з підручними сталевара під час оцінювання стану внутрішнього захисного вогнетривкого облицювання конвертера.	
В2. Здатність перевіряти стан устаткування й механізмів, що забезпечують роботу конвертера	В2.1. Місцезнаходження запасних і змінних частин машин та механізмів. В2.2. Зміст карти технічного обслуговування устаткування. В2.3. Регламенти технічного огляду устаткування. В2.4. Засоби кріплення знімних днищ до конвертера.	В2.1. Перевіряти стан клинів і болтів для кріплення днищ. В2.2. Перевіряти блокування, що унеможливорює опускання фурми при похилому положенні конвертера. В2.3. Перевіряти автоматичне блокування, що забезпечує підйом фурми з конвертера. В2.4. Перевіряти наявність і справність двостороннього зв'язку	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт В1.1. Взаємодіяти з підручними сталевара під час перевірки стану устаткування й механізмів, що	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера	

		B2.5. Види і типи блокування, що забезпечують опускання фурми в момент знаходження конвертера в похилому положенні, а також підйому кисневої фурми з конвертера. B2.6. Регламент гідравлічного випробування на міцність і герметичність рукава для подавання кисню. B2.7. Засувки, запірні й регулюючі клапани на підводі кисню перед конвертором, а також робочий прилад, що забезпечує постійний робочий тиск кисню на низькій стороні. B2.8. Будова електрифікованої засувки з дистанційним управлінням на	між робочим майданчиком біля конвертера і пультом управління конвертором. B2.5. Перевіряти справність запірної і регулюючої апаратури на кисне- і газопроводах (аргону, азоту, природного і коксового газів). B2.6. Перевіряти наявність і справність гальм електродвигуна, що дозволяє в разі відключення електроенергії утримувати конвертор у нерухомому стані. B2.7. Проводити перевірку стану повороту конвертера. B2.8. Користуватися правилами очищення устаткування. B2.9. Користуватися двостороннім зв'язком між робочим майданчиком біля конвертера й пультом управління конвертера.	забезпечують роботу конвертера	
--	--	---	--	--------------------------------	--

		відводі кисню від цехового колектору до конвертера. B2.9. Запірна й регулююча апаратура на кисне- і газопроводах. B2.10. Прийоми визначення справності гальм електродвигуна, що утримує конвертор у нерухомому стані. B2.11. Прийоми перевірки стану механізму повороту конвертера.			
Обладнання: конвертор, контрольно-вимірювальні прилади Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Предмети та засоби праці: контрольно-вимірювальні прилади; слюсарний інструмент					
С. Ведення технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах	С1. Здатність завантажувати конвертор бруктом	С1.1. Послідовність і особливості завантаження металобрухту до конвертера. С1.2. Контроль металобрухту, який завантажуються до конвертера	С1.1. Користуватися інструкцією з технічного обслуговування та експлуатації устаткування, що використовується під час завантаження брухту. С1.2. Завантажувати до конвертера металобрухт	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	B2.1. Забезпечувати роботу конвертера С1.8. Забезпечувати завантаження конвертера бруктом.

	С1.3. Послідовність і взаємодію персоналу під час завалки брукху	у вигляді сталевих обрізків С1.3. Користуватися вагами для зважування брукху.	С1.1. Керувати діями персоналу під час завалки брукху	
С2. Здатність заливати чавун	С2.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для заливання чавуну в металургійних цехах. С2.2. Інструкція з технічного обслуговування й експлуатації устаткування. С2.3. Технологія виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині заливання чавуну. С2.4. Процес керування підручним сталевара	С2.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині заливання чавуну. С2.2. Контролювати унеможливлення заливання чавуну до конвертера за наявності в ньому рідкого шлаку. С2.3. Регулювати швидкість заливання чавуну до конвертера залежно від інтенсивності газовиділення. С2.4. Виконувати відведення ковша від горловини конвертера й призупинення заливання чавуну при сильному газовиділенні й загрозі викиду металу й шлаку.	С2.1. Взаємодіяти з машиністом крана в процесі заливання чавуну	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С2.1. Організовувати процес заливання чавуну до конвертера. С2.2. Приймати правильні рішення при позаштатних ситуаціях під час заливання чавуну.

	в процесі заливання чавуну до конвертера. С2.5. Послідовність і взаємодію з членами бригади в процесі заливання чавуну до конвертера.			
С3. Здатність завантажувати шихтові матеріали	С3.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для завантаження шихтових матеріалів у металургійних цехах. С3.2. Інструкція з технічного обслуговування та експлуатації устаткування для завантаження шихтових матеріалів у металургійних цехах. С3.3. Технологія виробництва й особливості	С3.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах в частині завантаження шихтових матеріалів. С3.2. Контролювати унеможливлення просипання сипких матеріалів повз горловину конвертера, унеможливлення проникнення газів в тракт подавання сипких матеріалів.	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт С3.1. Взаємодіяти з машиністом крана в процесі завантажування металобрухту	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С3.1. Організовувати процес завантаження конвертера шихтовими матеріалами. С3.2. Приймати правильні рішення при позаштатних ситуаціях під час завантаження конвертера шихтовими матеріалами.

	технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині завантаження шихтових матеріалів. С3.4. Послідовність взаємодії і керування з підручним сталевара в процесі завантаження шихтових матеріалів.			
С4. Здатність завантажувати шлакоутворюючі матеріали	С4.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування під час завантаження шлакоутворюючих матеріалів до конвертера в металургійних цехах. С4.2. Інструкція з технічного обслуговування й	С4.1. Користуватися технологічною інструкцією із виплавки сталі С4.2. Проводити „розмивання” днища конвертера киснем згідно з інструкціями при інтенсивному „заростанні” футеровки днища конвертера. С4.3. Контролювати завантаження маси вапна	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт С4.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі виплавки сталі	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С4.1. Організовувати процес завантаження шлакоутворюючих матеріалів до конвертера. С4.2. Оперативно оцінювати ситуацію і проводити профілактику аварій під час завантаження шлакоутворюючих матеріалів до конвертера.

	експлуатації устаткування. С4.3. Завантаження шлакоутворюючих матеріалів згідно технології виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі до конвертера залежно від його обсягу. С4.4. Хімічні і фізичні властивості шлаків. С4.5. Роль шлаку в процесі рафінування металу від шкідливих домішок.	С4.4. Контролювати присадку плавикового шпату		
С5. Здатність стежити за процесом подавання кисню до конвертера	С5.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування для подавання кисню до конвертера в металургійних цехах.	С5.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах у частині подачі кисню до конвертера. С5.2. Контролювати щозмінно положення	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С5.1. Стежити за процесом подавання кисню до конвертера.

	С5.2. Технологія виробництва й особливості технологічного процесу виплавки сталі в конвертерах в частині подачі кисню до конвертера. С5.3. Дії під час виникнення неполадок при подачі кисню до конвертера. С5.4. Послідовність керування підручним сталевара, машиністом дистриб'ютора в процесі подачі кисню до конвертера. С5.5. Заземлення киснепроводів під час введення в будівлі сталеплавильного цеху і під час виведення їх на	фурми відносно дзеркала металу в спокійному стані. С5.3. Визначати закінчення продувки після досягнення заданих після продувки масової частки вуглецю в металі та його температури С5.4. У виняткових випадках припиняти продувку і скачувати шлак. С5.3. Виявляти неполадки в роботі кисневої фурми.	С4.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі подавання кисню до конвертера	
--	---	--	---	--

	контур заземлення цехових електроустановок. С5.6. Правила експлуатації киснепроводу і кисневих пристроїв.			
С6. Здатність забезпечувати контроль над процесом усереднення температури й хімічного складу металу після закінчення продувки	С6.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, що використовується у процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки в металургійних цехах. С6.2. Процес усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.	С6.1. Використовувати технологію виробництва та особливості технологічного процесу усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки. С6.2. Контролювати закінчення продувки по досягненню заданих після продувки масової частки вуглецю в металі та його температури. С6.3. Проводити усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки за допомогою нахилу конвертера в обидва боки від його вертикальної осі.	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт С6.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі подавання кисню до конвертера в процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С6.1. Розраховувати під керівництвом майстра конверторного виробництва рекомендовану температуру металу після продувки й перед випуском плавки та до початка продувки.

	С6.3. Розкислювання металу алюмінієвим дротом. С6.4. Визначення масової частки вуглецю, марганцю, сірки, фосфору, міді, нікелю й хрому в пробах металу після закінчення продувки. С6.5. Розрахунок рекомендованої температури металу після продувки і перед випуском плавки до початку продувки. С6.6. Послідовність керування підручним сталевара в процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки. С6.7. Технологічний процес усереднення	С6.4. Проводити послідовні вимірювання температури. С6.5. Контролювати стан внутрішньої поверхні пробниці. С6.6. Контролювати розкислення металу алюмінієвим дротом С6.7. Контролювати наявність масової частки алюмінію в пробі металу. С6.8. Контролювати визначення масової частки вуглецю, марганцю, сірки, фосфору, міді, нікелю та хрому в пробах металу після закінчення продувки.		
--	--	---	--	--

	температури і хімічного складу металу після закінчення продувки під керівництвом майстра. С6.8. Оперативне оцінювання ситуації і профілактики аварій у процесі усереднення температури і хімічного складу металу після закінчення продувки.			
С7. Здатність забезпечувати додувку металу для виправлення плавов	С2.2. Інструкція з технічного обслуговування й експлуатації устаткування. С7.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, що використовується для виконання додувки металу для	С7.1. Використовувати технологію виробництва й особливості технологічного процесу під час виконання додувки металу для виправлення плавов С7.2. Контролювати масову частку вуглецю в металі після продування. С7.3. Контролювати додування металу на фосфор з урахуванням: положення фурми.	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт С7.1. Взаємодіяти з машиністами дистриб'ютора в процесі виконання	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С7.1. Регулювати процес додувки металу для виправлення плавов. С7.2. Віддавати команду для виконання додувки металу для виправлення плавов

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

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

	розкислювання в цьому процесі С9.3. Способи розкислювання й легування сталі С9.4. Хімічні властивості, фізичні характеристики, форму постачання, умови зберігання розкислювачів і легувальних добавок С9.5. Норми витрат розкислювачів і легуючих матеріалів відповідно до технологічного регламенту С9.6. Вимоги до зберігання та транспортування розкислювачів і легувальних добавок на дільниці	С9.3. Контролювати хімічний і гранулометричний склад феросплавів, розкислювачів і легуючих добавок відповідно до вимог нормативної документації.	процесі виконання випуску сталі з конвертера в сталерозливний ківш	витрати на плавку алюмінію вторинного чушкового.
С10. Здатність здійснювати випуск рідкого шлаку в шлаковий ківш	С10.1. Технологія виробництва та особливості технологічного процесу випуску рідкого шлаку з конвертера у шлаковий ківш.	С10.1. Використовувати технологію виробництва та особливості технологічного процесу випуску рідкого шлаку з конвертера у шлаковий ківш.	А3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань А3.2. Чітко доносити інформацію про	В2.1. Забезпечувати роботу конвертера С10.1. Контролювати безпечне знаходження тих, хто працює, в зоні, куди можуть потрапляти бризки сталі і шлаку.

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

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

	процесу виплавки сталі в конвертерах.	виплавки сталі в конвертерах. С12.2. Контролювати вміст вологи у феросплавах, навуглероджувачах і алюмінію перед присадкою в ківш. С12.3. Здійснювати контрольну присадку феросплавів в кінці або після випуску плавки з конвертера. С12.4. Контролювати коксування металу в сталерозливному ковші антрацитом. С12.5. Контролювати коксування металу для поліпшення його якості. С12.6. Контролювати присадку в сталерозливний ківш кускового силікокальцію. С12.7. Контролювати розкислювання металу при використанні алюмінію злитками. С12.8. Контролювати можливість перекидання	А3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт С12.1. Керувати підручними сталевара, машиністами дистриб'ютора в процесі виплавки сталі	виконувати коригування подачі сипучих матеріалів в конвертер в процесі виплавки сталі
--	---------------------------------------	---	--	---

		шлакових ківшів і шлаковин, сухість ківшів і шлаковин. С12.9. Контролювати насипання сухого шлаку або відходів заправних чи вогнетривких матеріалів на дно шлакового ковша. С12.10. Відсікати конверторний шлак швидким підйомом конвертера при появі слідів шлаку на струмені металу. С12.11. Присаджувати вапно при „заростанні” днища конвертера. С12.13. Вимірювати масову витрату вапна в перший і другий періоди виплавки залежно від витрати чавуну і брухту. С12.14. Розмивати днище конвертера киснем при його „заростанні”.		
Обладнання: конвертер, обладнання відсічки кінцевого шлаку, захисне обладнання корпусу конвертера, захисні ворота, сталевози, шлаковози, шляхи їх переміщення, обладнання, яке приймає участь в технологічному процесі виплавки сталі Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння.				

Предмети та засоби праці: контрольно-вимірювальні прилади; слюсарний інструмент					
D. Проведення ремонтних робіт устаткування конвертера	D1. Здатність брати участь у безаварійному й безпечному ремонті технологічного устаткування в рамках професійної компетенції	C4.2. Інструкція з технічного обслуговування й експлуатації устаткування. D1.1. Конструкція, будова, принципи дії та основні характеристики сучасного устаткування, яке використовується при безаварійному та безпечному ремонті устаткування в рамках професійної компетенції в металургійних цехах. D1.2. Інструкція з очищення устаткування. D1.3. Схеми розташування устаткування. D1.4. Графіки проведення профілактичних ремонтів.	D1.1. Використовувати технологію й особливості процесу безаварійного та безпечного ремонту устаткування в рамках професійної компетенції. D1.2. Здійснювати огляд і ремонт агрегатів і устаткування конверторного цеху в терміни, передбачені графіками.	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт D1.4. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час ремонтів устаткування	D1.3. Контролювати під керівництвом майстра конверторного виробництва стійкість укладання конструкцій, що демонтуються, й устаткування з дотриманням необхідних проходів.

	D1.5. Правила та порядок оцінювання ситуації та профілактики аварій під час проведення ремонту агрегатів і устаткування в конверторному відділенні.			
D2. Здатність керувати операціями під час зупинки конвертера на холодний ремонт	C4.2. Інструкція з технічного обслуговування й експлуатації устаткування. D1.1. Конструкція, будова, принципи дії та основні характеристики сучасного устаткування, яке використовується при безаварійному та безпечному ремонті устаткування в рамках професійної компетенції в металургійних цехах. D1.2. Інструкція з очищення устаткування.	D2.1. Використовувати технологію й особливості проведення операцій із зупинки конвертера на холодний ремонт. D2.2. Керувати роботами із зупинки конвертера на холодний ремонт.	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт D2.1. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під час зупинки конвертера на холодний ремонт	D2.1. Контролювати зупинку конвертера на холодний ремонт

	D1.3. Схеми розташування устаткування. D1.4. Графіки проведення профілактичних ремонтів. D1.5. Правила та порядок оцінювання ситуації та профілактики аварій під час проведення ремонту агрегатів і устаткування в конверторному відділенні.			
D3. Здатність керувати ремонтом сталевипускного отвору й обривом охолодів з горловини	D3.1. Конструкція, будова, принцип дії та основні характеристики сучасного устаткування, що використовується для ремонту сталевипускного отвору і обриву охолодів з горловини конвертера в	D3.1. Контролювати сушіння конверторів у вертикальному положенні після виведення з резерву. D3.2. Використовувати технологію і особливості ремонту сталевипускного отвору і обриву охолодів з горловини конвертера. D3.3. Керувати роботою з ремонту	A3.1. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань A3.2. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт D1.4. Взаємодіяти з майстром при спільному керівництві персоналом під	D3.1. Контролювати ремонт сталевипускного отвору

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

		D4.3. Типи вогнетривів для кладки футеровки сталевипускного отвору. D4.4. Способи підвищення вогнетривкості футеровки.	D4.5. Готувати торкрет-масу для напівсухого торкретування і підварювання футеровки конвертера. D4.6. Визначати ступінь зносу футеровки.		
Обладнання: конвертер, обладнання відсічки кінцевого шлаку, захисне обладнання корпусу конвертера, захисні ворота, сталевози, шлаковози, шляхи їх переміщення, обладнання, яке приймає участь в технологічному процесі виплавки сталі Захисні засоби і пристосування: ЗІЗ (спецодяг, захисна каска, окуляри), ЗКЗ – засоби колективного захисту (попереджувальні, забороняючі знаки, плакати), засоби пожежогасіння. Предмети та засоби праці: контрольно-вимірювальні прилади; слюсарний інструмент					
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	Е1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	Е1.1. Політика та цілі підприємства в галузі охорони праці Е1.2 Кардинальні правила охорони праці та промислової безпеки підприємства Е1.3 Реєстри ідентифікації небезпек та оцінки ризиків структурних підрозділів підприємства Е1.4 Інструкція з охорони праці для сталевара конвертера	Е1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва Е1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва Е1.3. Забезпечувати безпечне виконання	A1.2. Користуватися засобами зв'язку Е1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на	Е1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

		E1.5 Карти та реєстри безпеки робочого простору (БРП) підприємства	операцій відповідно до технологічних карт	території підприємства	
E2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	E2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки E2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар E2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю E2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем E2.5. Плани локалізації і ліквідації аварійних ситуацій і аварій в структурних підрозділах	E2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання E2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем E2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій	A1.2. Користуватися засобами зв'язку E2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	E2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій та/або плану локалізації і ліквідації аварій	

	підприємства Е2.6. Порядок дій персоналу при виникненні відхилень від технологічних параметрів роботи обладнання в структурних підрозділах підприємства			
Е3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е3.1. Нормативно-правові та нормативні акти, положення, стандарти з охорони праці, інструкції з охорони праці за професією та видами робіт	Е3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій Е3.2. Виконувати вимоги нормативно-правових та нормативних актів за професією та видами робіт, інструкцій, стандартів з охорони праці	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е3.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки
Е4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4.1. Правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.2. Положення колективного	Е4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е4.1. Доводити інформацію	Е4.1. Контролювати: -дотримання вимог положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт,

	договору підприємства	Е4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	безпосередньому керівнику щодо відхилень від правил внутрішнього трудового розпорядку	-правил внутрішнього трудового розпорядку, -трудової дисципліни, -встановленого режиму роботи
Е5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Е5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до сталевара конвертера (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі виробничі фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) Е5.2. Регламент проведення АБВР	Е5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е5.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Е5.1. Забезпечувати безпечний стан робочих місць, своєчасне виявлення небезпечних і шкідливих виробничих факторів та недопущення початку робіт у разі наявності порушень вимог безпеки. Е5.2. Проводити АБВР
Е6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання	Е6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту Е6.2. Вимоги до засобів індивідуального	Е6.1. Виконувати вимоги нормативно-правових актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	А1.2. Користуватися засобами зв'язку Е2.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про	Е6.1. Контролювати дотримання та виконання вимог охорони праці, промислової та виробничої безпеки.

	індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки Е6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту		особливі умови виконання робіт	
Предмети та засоби праці: машини, механізми, устаткування та інші засоби виробництва, ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку, вогнегасники					
Г. Надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасних випадків	Г1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	Г1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	Г1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих у разі нещасних випадків	А1.2. Користуватися засобами зв'язку	Г1.1. Доводити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим у разі нещасних випадків
	Г2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим у разі нещасного випадку	Г2.1. Правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку Г2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	Г2.1. Застосовувати правила та заходи надання домедичної допомоги потерпілим у разі нещасного випадку	А1.2. Користуватися засобами зв'язку	Г2.1. Відповідати за дотримання встановлених правил, алгоритмів і вимог безпеки під час надання домедичної допомоги. Г2.2. Інформувати керівництво про нещасний випадок.
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, медична аптечка, перев'язувальний пакет, турнікет, шина, носилки					

Г. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	G1. Здатність виконувати вимоги правил екологічної безпеки	G1.1. Політика підприємства в галузі охорони навколишнього середовища G1.2. Цілі підприємства в галузі охорони навколишнього середовища G1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища G1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища G1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу G1.6. Основи ощадливого підприємства, систему 5С G1.7. Вимоги безпеки під час роботи з відходами G1.8. Регламент по поводженню з відходами	G1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки G1.2. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари з дотриманням вимог безпеки	A1.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення/невідпо відності вимог правил екологічної безпеки	G1.1. Доводити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів G1.2. Дотримуватись порядку розподілу відходів виробництва роздільно по видах в тару
---	--	--	---	--	--

		виробництва на підприємстві G1.9. Закони України «Про охорону навколишнього природного середовища», «Про охорону земель», «Про управління відходами»			
Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливів нафтопродуктів, тара для відходів					

6. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Рівень професійної кваліфікації залежить від ємкості конвертера

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

7. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1) повне найменування розробника професійного стандарту

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

2) назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт Протокол від 14.08.2026 № 104

3) реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проєкту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від 30.07.2026 про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Сталевар конвертера» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

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

8. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту

серпень 2031