



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

НАКАЗ

02.03.2020

№ 1687

Київ

**Про затвердження професійного
стандарту “Оцинковувач
гарячим способом”**

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

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити професійний стандарт “Оцинковувач гарячим способом”, що додається.
2. Директорату розвитку ринку праці та зайнятості забезпечити протягом п’яти робочих днів унесення професійного стандарту, затвердженого цим наказом, до Реєстру професійних стандартів.
3. Директорату розвитку ринку праці та зайнятості спільно з департаментом цифрового розвитку та електронних сервісів забезпечити оприлюднення інформації про професійний стандарт, затверджений цим наказом, на офіційному веб-сайті Мінекономіки в мережі інтернет.

Міністр

Ігор ПЕТРАШКО



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат [58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200](#)

Підписувач [Петрашко Ігор Ростиславович](#)

Дійсний з [30.03.2020 0:00:00](#) по [30.03.2022 0:00:00](#)

Мінекономіки



1687-20 від 02.03.2020 13:07:42

ЗАТВЕРДЖЕНО

Наказ Міністерства розвитку
економіки, торгівлі та сільського
господарства України

02.09.2020 № 1687

Професійний стандарт „Оцинковувач гарячим способом”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Виконання робіт з нанесення на деталі і вироби захисних покриттів методом гарячого оцинкування.

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

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 25	Виробництво готових металевих виробів, крім машин і устаткування	Група 25.6	Оброблення металів та нанесення покриття на метали; механічне оброблення металевих виробів
				Клас 25.61	Оброблення металів та нанесення покриття на метали

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

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	82	822	8223
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного	Робітники, що обслуговують машини, та складальники машин	Робітники, що обслуговують устаткування з виробництва хімічних продуктів	Робітники, що обслуговують устаткування з оброблення та нанесення покриттів на метали



ДОКУМЕНТ СЕД Мінекономіки АСКОД

Сертифікат 58E2D9E7F900307B040000007CF72E0074EE8200

Підписувач Петрашко Ігор Ростиславович

Дійсний з 30.03.2020 0:00:00 по 30.03.2022 0:00:00

Мінекономіки



1687-20 від 02.09.2020 13:07

устаткування, складання устаткування та машин			
--	--	--	--

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

Оцинковувач гарячим способом 8223.

1.5. Професійна кваліфікація

Оцинковувач гарячим способом.

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

Працює під керівництвом майстра або старшого майстра.

Може ставити завдання оцинковувачу гарячим способом нижчого розряду, учню оцинковувача гарячим способом, машиністу крана металургійного виробництва.

1.7. Умови праці

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

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток.

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

1.8. Засоби індивідуального захисту

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

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

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Стать: жіноча та чоловіча.

Вік: 18 років і старше.

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

Наявність документа про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Оцинковувач гарячим способом”.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Оцинковувач гарячим способом”.

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

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

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

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

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

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

Диплом кваліфікованого робітника за професією „Оцинковувач гарячим способом” або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Оцинковувач гарячим способом”, 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

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

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Оцинковувач гарячим способом” 4 розряду (процес гарячого оцинкування листової сталі і труб на агрегатах безперервної дії) – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Оцинковувач гарячим способом” 4 розряду (процес гарячого оцинкування листової сталі і труб на агрегатах безперервної дії) - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Оцинковувач гарячим способом” 5 розряду (процес гарячого оцинкування великогабаритних деталей з профільного металопрокату і різьбових поверхонь кріпильних деталей). Професійна (професійно-технічна) освіта. Без вимог до стажу роботи.

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

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

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання оцинковувача гарячим способом

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

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

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

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

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

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 № 21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 за № 124/26569.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного

обладнання”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696.

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

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці

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

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Початок та закінчення робіт	Здатність передавати / приймати при прийманні-здачі зміни інформації про стан обладнання	A1
		Здатність тримати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника	A2
		Здатність отримувати або передавати інформації про стан технологічних режимів оцинкування	A3
		Здатність готувати технологічний прольот і площі	A4
		Здатність перевіряти справність і стан обладнання	A5
		Здатність вести журнал прийому-здачі зміни	A6
Б	Підготовка до процесу оцинкування гарячим способом шляхом занурення	Здатність визначати придатність виробів і деталей до оцинкування гарячим способом	Б1
		Здатність знежирювати, промивати, сушити поверхню вироби і деталі	Б2
		Здатність проводити відпал в термопечі	Б3

	деталей та виробів у ванну	Здатність завантажувати ванни цинку, алюмінію, свинцю, флюсу та присадних матеріалів	Б4
В	Підготовка до процесу оцинкування гарячим способом листової сталі на агрегатах безперервної дії	Здатність встановлювати основне і допоміжне обладнання в робочу позицію	В1
		Здатність управляти процесом: знежирення в хімічному вузлі; промивання від хімічних реагентів конденсатом; сушки паром	В2
		Здатність контролювати процесу відпалу стали в термічних печах	В3
Г	Оцинкування гарячим способом виробів та деталей у ванній	Здатність завантажувати протравлені і промиті вироби і деталі у ванни для цинкування	Г1
		Здатність проводити огляд вантажопідіймальних машин і механізмів, вантажозахоплювальних пристроїв та інструментів	Г2
		Здатність дотримуватись часу витримки у ванні згідно регламенту технологічного процесу	Г3
		Здатність додавати цинк, свинець і алюміній в ванну в міру витрати	Г4
		Здатність підтримувати температури і заданого хімічного складу цинкового розплаву	Г5
		Здатність контролювати висоти рівня розплаву у ванні оцинкування	Г6
Д	Оцинкування гарячим способом листової сталі на агрегатах безперервної дії	Здатність дотримуватись заданої швидкості проходження сталі через ванни оцинкування	Д1
		Здатність забезпечувати температури розплаву цинку в залежності від сортаменту стали	Д2
		Здатність контролювати за рівномірним розподілом цинку на поверхні сталі	Д3
		Здатність регулювати товщини цинкового покриття	Д4
		Здатність дотримуватись часу витримки виливниці для згару цинку перед їх отриманням	Д5
Е	Чистова обробка деталей і виробів,	Здатність вести контроль за рівномірним розподілом цинку на поверхні сталі	Е1

	контроль якості продукції	Здатність регулювати товщини цинкового покриття	E2
		Здатність зачищати задирки і напливи цинку металевою щіткою	E3
		Здатність відбирати проби цинкового розплаву на аналіз	E4
		Здатність визначати якість оцинкування за структурою і кольором покриття	E5
		Здатність проводити контроль зазору і тиску повітря „на повітряних ножах”	E6
Є	Налагодження та обслуговування обладнання	Здатність налагоджувати агрегати рівномірного розподілу цинку у ванні оцинкування	Є1
		Здатність дотримуватись співвідношення між швидкістю руху смуги і тиском повітря в повітряних ножах	Є2
		Здатність налагоджувати агрегати донного барабана щодо профілю смуги і товщини цинкового покриття на смузі	Є3
		Здатність налагоджувати ребристого ролика цинкувальної машини	Є4
		Здатність проводити чистку повітряного сопла	Є5
		Здатність проводити обтяжку кріплення вузлів устаткування	Є6
Ж	Налаштування обладнання	Здатність налаштовувати швидкість проходження через ванну оцинкування	Ж1
		Здатність проводити налаштування донного барабана щодо профілю смуги і товщини цинкового покриття на смузі	Ж2
З	Дотримання норм та правил охорони праці та промислової безпеки	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	31
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	32

		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	33
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	34
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	35
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	36
И	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	И1
		Здатність надавати першу долікарську допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	И2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	И3
І	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	І1
		Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	І2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	І3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Початок і закінчення	A1 A2 A3	Технологічне обладнання; занурювальне	А.3.1. Виробнича програми на зміни А.3.2. Організація	А.У.1. Готувати до технологічного

виконання робіт	A4 A5 A6	обладнання; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	безпечної роботи у відділенні гарячого оцинкування. A.3.3. Необхідна нормативно-технічна документація, СОП A.3.4. Схеми розташування обладнання A.3.5. Призначення, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання A.3.6. Вимоги до технологічного інструменту A.3.7. Місцезнаходження контрольно-вимірювальної, замочної апаратури, засобів пожежогасіння, інструментів і пристосувань A.3.8. Марки цинку, алюмінію, свинцю, що застосовувався	процесу проліт і майданчик ванни оцинкування A.У.2. Оглядати основне, допоміжне обладнання, своєчасно виявляти несправності A.У.3. Візуально визначати технічний стан вимірювального інструменту і вантажозахватних пристосувань A.У.4. Використати спеціальний технологічний інструмент A.У.5. Робити навантажувально-розвантажувальні роботи. A.У.6. Подавати команди машиністу крану умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку A.У.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту
Б. Підготовка до процесу оцинкування гарячим способом шляхом занурення деталей та	B1 B2 B3 B4	Ванна оцинкування; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	Б.3.1. Призначення, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання для оцинкування Б.3.2.	Б.У.1. Готувати розчин для знежирення і промивання поверхні виробів і деталей Б.У.2. Витримувати

виробів у ванну		ні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	Найменування та маркування оброблюваних металів Б.3.3. Правила поводження з хімікатами і розплавленим цинком Б.3.4. Порядок заправки ванн флюсами і присадних матеріалів Б.3.5. Порядок підготовки деталей до ОГС Б.3.6. Технологія процесу знежирення, промивання, сушіння	час перерв між промиванням, сушінням і оцинкуванням в відповідності з технологічним регламентом Б.У.3. Готувати до завантаження і візуально визначати стан пакетів цинку Б.У.4. Візуально визначати стан виливниць для згару Б.У.5. Дотримуватися технологічні параметри відпалу деталей і виробів
В. Підготовка до процесу оцинкування гарячим способом листової сталі на агрегатах безперервної дії	B1 B2 B3	Технологічне обладнання; занурювальне обладнання; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	В.3.1. Правила охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання В.3.2. Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт В.3.3. Основні властивості металів і матеріалів, що застосовуються при гарячому оцинкуванні В.3.4. Склад сплавів для оцинкування В.3.5. Температури плавлення цинку і її впливу на товщину шару покриття	В.У.1. Виконувати методику приготування розчинів знежирення В.У.2. Перевіряти стан занурювального обладнання В.У.3. Виконувати технологічні регламенти заправки ванн В.У.4. Здійснювати вибір реагенту в залежності від природи забруднення В.У.5. Дотримуватися режимів промивання, сушіння і відпалу сталі В.У.6.

			В.3.6. Вимоги безпеки при додаванні цинку в ванну В.3.7. Вимоги, до якості підготовлюваної для гарячого оцинкування поверхні В.3.8. Технологічні параметри процесів знежирення, промивання, сушіння і відпалу	Встановлювати резервну ванну для зберігання розплаву цинку в робочу позицію
Г. Оцинкування гарячим способом виробів та деталей у ванній	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6	Ванна оцинкування; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	Б.3.3. Правила поводження з хімікатами і розплавленим цинком Г.3.1. Технічні вимоги до оцинкованих виробів Г.3.2. Правила занурення виробів в розплавлений цинк Г.3.3. Марки цинку, алюмінію, свинцю, що застосовуються Г.3.4. Технології оцинкування деталей і виробів	А.У.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту Г.У.1. Видаляти оксиди цинку і алюмінію, згари з поверхні розплаву ручними пристосуваннями Г.У.2. Робити завантаження ванни оцинкування сировиною Г.У.3. Занурювати вироби і деталі в ванну Г.У.4. Вимірювати температуру розплаву цинку в ванні Г.У.5. Стропувати і переміщати різні вантажі з допомогою підйомно-транспортних механізмів

				Г.У.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи Г.У.7. Подавати команди машиністу крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку
Д. Оцинкування гарячим способом листової сталі на агрегатах безперервної дії	Д1 Д2 Д3 Д4 Д5	Технологічне обладнання; занурювальне обладнання; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	Б.3.3. Правила поводження з хімікатами і розплавленим цинком В.3.5. Температури плавлення цинку і її впливу на товщину шару покриття Г.3.3. Марки цинку, алюмінію, свинцю, що застосовуються Д.3.1. Фізико-хімічні властивості цинку і хімікатів Д.3.2. Технології оцинкування листової сталі Д.3.3. Правила занурення сталі в розплавлений цинк	А.У.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту Г.У.5. Стропувати і переміщати різні вантажі за допомогою підйомно-транспортних механізмів Г.У.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи Г.У.7. Подавати команди машиністу крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку Д.У.1. Видаляти оксиди цинку і алюмінію, згару з поверхні розплаву ручними пристосуваннями Д.У.2. Контролювати безперебійну подачу сталі в ванну

				оцинкування Д.У.3. Вимірювати висоту рівня розплаву у ванні оцинкування Д.У.4. Вибирати швидкість проходження смуги в залежності від марки сталі і температури Д.У.5. Контролювати температурний режим ванни оцинкування Д.У.6. Забезпечувати площинність смуги, що виходить з ванни оцинкування
Е. Чистова обробка деталей і виробів, контроль якості продукції	E1 E2 E3 E4 E5 E6	Технологічне обладнання; занурювальне обладнання; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми ⁴ технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	Е.3.1. Прийоми струшування виробів і правила їх укладання Е.3.2. Способи зачистки виробів і деталей Е.3.3. Методи і регламенти контролю якості чистової обробки Е.3.4. Технічні вимоги до якості покриттів оцинкованих виробів Е.3.5. СТП системи управління якістю Е.3.6. Дефекти оцинкованого металу, причин їх виникнення і заходів по їх усуненню Е.3.7. Сортамент,	А.У.7. Застосовувати засоби індивідуального захисту Г.У.6. Виконувати вантажно-розвантажувальні роботи Г.У.7. Подавати команди машиністу крана умовними знаками або за допомогою засобів зв'язку Е.У.1. Визначати допустимі дефекти покриттів Е.У.2. Визначати види браку і

			ДСТУ і ТУ на оцинкований метал Е.3.8. ДСТУ, хімічні і фізичні властивості цинку, алюмінію, свинцю	здійснювати заходи щодо їх усунення та попередження Е.У.3. Виявляти непокриті ділянки зовнішнім оглядом при розсіяному світлі Е.У.4. Виконувати заходи контролю якості чистової обробки Е.У.5. Здійснювати контроль товщини покриттів
Є. Налагодження та обслуговування обладнання	Є1 Є2 Є3 Є4 Є5 Є6	Технологічне обладнання; занурюване обладнання; виливниці для згару; допоміжне обладнання; електромостовий кран і вантажопідйомні механізми; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	А.3.2. Організація безпечної роботи у відділенні гарячого оцинкування Є.3.1. Необхідні нормативно-технічної документації, СОП Є.3.2. Схему розташування обладнання Є.3.3. Призначення, принцип роботи, правил технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання Є.3.4. Правила безпечного проведення ТОіР устаткування, що експлуатується Є.3.5. Можливі неполадки в роботі обладнання і заходів щодо їх попередження та	Є.У.1. Проводити налагодження „повітряних ножів” Є.У.2. Перевіряти розподіл цинку у ванні оцинкування Є.У.3. Проводити налагодження повітряних ножів, донного барабана, ребристого ролика цинкувальної машини Є.У.4. Налагоджувати обертання роликів і барабанів Є.У.5. Проводити перевалку

			усунення Є.3.6. Порядок і правила налагодження цинкувальної машини	занурюваного обладнання Є.У.6. Проводити послідовну завалку установки повітряних ножів
Ж. Налаштування обладнання	Ж1 Ж2	Технологічне обладнання; занурюване обладнання; виливниці для згару; допоміжне обладнання; технологічний інструмент (пробниці, ложка для відбору проб цинку, шкрябання для видалення згару, ін.); засоби індивідуального захисту	А.3.2. Організація безпечної роботи у відділенні гарячого оцинкування Є.3.1. Необхідні нормативно-технічної документації, СОП Є.3.2. Схему розташування обладнання Є.3.3. Призначення, принцип роботи, правила технічної експлуатації та конструктивні особливості обладнання Є.3.4. Правила безпечного проведення ТОіР устаткування, що експлуатується Є.3.5. Можливі неполадки в роботі обладнання і заходів щодо їх попередження та усунення Ж.3.1. Порядок і правила налаштування, перевалок цинкувальної машини, заміни ванн оцинкування, завантаження цинку в ванну і видалення цинку з ванни оцинкування	Ж.У.1. Налаштовувати швидкість проходження через ванну оцинкування Ж.У.2. Налаштовувати донний барабан щодо профілю смуги і товщини цинкового покриття на смузі
З.	31	Засоби	З.3.1. Політики та	З.У.1.

Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки	32 33 34 35 36	індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння	мети підприємства в галузі охорони праці 3.3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до оцинковувача гарячим способом (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця) 3.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту 3.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів 3.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту 3.3.6. Позиції плану ліквідації аварій 3.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних	Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва 3.У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту 3.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій 3.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт 3.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку 3.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства 3.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт 3.У.8.
--	----------------------------	--	--	--

			положень з охорони праці 3.3.8. Вимоги положень нарядної системи 3.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку 3.3.10. Положення колективного договору підприємства	Проводити аналіз безпечного виконання робіт
И. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	И1 И2 И3	Аптечка (загального призначення) для оциновувача гарячим способом	И.3.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії И.3.2. Місцезнаходження засобів для надання долікарської допомоги И.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номери телефонів служб екстреного реагування И.3.4. Правила транспортування потерпілих при нещасних випадках И.3.5. Склад та застосування лікарських препаратів	И.У.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків И.У.2. Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.) И.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги
І. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	І1 І2 І3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів;	І.3.1. Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища І.3.2. Цілі підприємства в	І.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах І.У.2.

		тара для відходів	галузі екології I.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С I.3.4. Положення системи менеджменту навколишнього середовища I.3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища I.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу I.3.7. Інструкції з поводження з відходами I.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів I.3.9. Закон України „Про відходи”, „Про охорону земель”	Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів
--	--	-------------------	--	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробники проекту професійного стандарту

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

7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні.

7.3. Дата затвердження професійного стандарту

02 вересня 2020 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

04 вересня 2020 року.

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Червень 2025 року.
