

**ЗАТВЕРДЖЕНО**

Директор ТОВ «УКРПРОФІГРУП»

\_\_\_\_\_ Андрій КРАСКО  
Наказ № \_\_\_\_\_ від \_\_\_\_\_ 2024 р.

## **ПРОЦЕДУРА**

**присвоєння / підтвердження професійної кваліфікації  
«Електрозварник на автоматичних  
та напівавтоматичних машинах»  
у кваліфікаційному центрі ТОВ «Укрпрофігруп»**

**Київ - 2024**

## **1. Загальні положення**

1.1. Присвоєння або підтвердження професійної кваліфікації «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах» у кваліфікаційному центрі Товариства з обмеженою відповідальністю «Укрпрофігруп» (далі – Центр, кваліфікаційний центр) здійснюється відповідно до: цієї Процедури присвоєння / підтвердження професійної кваліфікації «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах» у кваліфікаційному центрі Товариства з обмеженою відповідальністю «Укрпрофігруп» (далі – Процедура), опублікованої на офіційному веб-сайті Центру, розробленої відповідно до вимог Порядку присвоєння та підтвердження професійних кваліфікацій кваліфікаційними центрами, затвердженого постановою Кабміну України від 15 вересня 2021 р. № 956; професійного стандарту з професії «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах», затвердженого наказом Мінекономіки 04 травня 2022 року № 1112-22 відповідно до Порядку розроблення та затвердження професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31 травня 2017 р. № 373 (Офіційний вісник України, 2017 р., № 47, ст. 1457), та оприлюдненого відповідно до Положення про Реєстр кваліфікацій, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 16 червня 2021 р. № 620 (Офіційний вісник України, 2021 р., № 50, ст. 3082); в разі, коли вимоги до присвоєння та/або підтвердження професійної кваліфікації встановлені міжнародним договором, згоду на обов'язковість якого надано Верховною Радою України, застосовуються норми такого міжнародного договору; принципів валідності, об'єктивності, незалежності, добросовісності, відкритості, прозорості та неупередженості; політики рівних можливостей, відсутності привілеїв чи обмежень за ознаками раси, кольору шкіри, політичних, релігійних та інших переконань, статі, етнічного або соціального походження, майнового стану, місця проживання, мовними або іншими ознаками.

## **2. Система заходів і вимог щодо присвоєння та/або підтвердження професійних кваліфікацій кваліфікаційним центром**

### **2.1. Порядок оформлення і подання здобувачем документів**

2.1.1. Для проходження процедури присвоєння або підтвердження професійної кваліфікації «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах» здобувач подає, а кваліфікаційний центр приймає заяву про присвоєння або підтвердження (далі - заява). Зразок заяви оприлюднений кваліфікаційним центром на власному веб-сайті (Додаток 1).

2.1.2. Здобувач також подає до кваліфікаційного центру інші документи, які дають змогу встановити особу здобувача; попередньо набуті ним компетентності та/або результати навчання. Перелік документів необхідних для проходження процедури присвоєння та/або підтвердження професійної кваліфікації «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах», визначений кваліфікаційним центром:

- оригінал та копія документа (одного з документів), що посвідчує особу, передбаченого Законом України «Про Єдиний державний демографічний реєстр та документи, що підтверджують громадянство України, посвідчують особу чи її спеціальний статус». При наявності ID-картки мати додаток – копію довідки або витягу з реєстру про реєстрацію місця проживання;

- копія реєстраційного номеру облікової картки платника податків (індивідуальний податковий номер);

- оригінал та копія документа державного зразка про середню освіту (базову загальну середню освіту або повну загальну середню освіту);

- оригінал та копія документа державного зразка про передвищу та вищу (за наявності) освіту;

- оригінал та копія документа державного зразка про здобутий освітньо-кваліфікаційний рівень – кваліфікований робітник з виконання електрозварювальних робіт на автоматичних та напівавтоматичних машинах (за наявності);

- оригінал та копія документів про освіту, отриманих в іншій країні, перекладених українською мовою та визнаних в Україні відповідно до законодавства (за наявності);
- копії документів, що засвідчують факт трудових відносин (за наявності) та документа, що засвідчує стаж роботи з виконання зварювальних робіт на автоматичних та напівавтоматичних машинах (за наявності);
- медична довідка (лікарський консультативний висновок) за формою 086/о;
- сертифікат або довідка про проходження профілактичного наркологічного та психіатричного оглядів (для можливості виконання робіт за професією пов'язаною з підвищеною небезпекою);
- одну фотокартку розміром 3x4.

2.1.3. Заява та інші документи надсилаються на електронну адресу Центру або подаються безпосередньо при прийомі. Заява та документи в електронній формі подаються здобувачем з накладенням електронного підпису, що базується на кваліфікованому сертифікаті електронного підпису. Встановлення особи здобувача здійснюється шляхом її електронної ідентифікації. Підписана власноручно заявником заява та посвідчені його підписом копії додаткових документів, що подаються безпосередньо на прийомі, не потребують накладення ЕЦП.

2.1.4. Центр забезпечує захист персональних даних здобувачів професійних кваліфікацій від несанкціонованого доступу.

## **2.2. Перевірка поданих здобувачем документів та проведення співбесіди.**

2.2.1. Центр протягом не більше десяти робочих днів з дати подання здобувачем заяви та документів, що додаються до неї, здійснює їх розгляд і проводить співбесіду із здобувачем з професійної кваліфікації „Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах” стосовно набутих компетентностей та/або результатів навчання, знань з питань охорони праці.

2.2.2. При проведенні співбесіди фахівець Центру з'ясовує попередній досвід роботи за спеціальністю, присвоєння/підтвердження кваліфікації, за якою цікавить заявника, які технологічні операції виконувались здобувачем при виготовленні конкретного виробу (вказати якого), в яких умовах та на яких об'єктах працював здобувач тощо.

Також фахівець Центру з'ясовує розуміння здобувачем трудового функціоналу, передбаченого професійним стандартом „Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах”:

- Підготовка робочого місця.
- Прибирання технологічного сміття.
- Проведення щозмінних оглядів та технічне обслуговування обладнання та апаратури, які експлуатуються.
- Запобігання, виявлення та усунення недоліків у роботі устаткування та апаратури.
- Зварювання, наплавлення, різання металу при виконанні ремонтних робіт металоконструкцій і обладнання.
- Різання деталей, вузлів і конструкцій з різних металів і сплавів. - Обробка зварного шва в процесі і після зварювання, різання; перевірка якості й усунення дефектів.
- Дотримання норм та правил охорони праці.
- Надання першої до медичної допомоги потерпілим від нещасних випадків.
- Дотримання норм і правил екологічної безпеки.

Після усної співбесіди здобувачеві пропонується виконати імітації зварювального процесу на тренажері-симуляторі з доданою реальністю «Soldamatic» і маркерах з'єднання, які співпадають з тестовими зразками, які здобувач буде зварювати в реальному процесі на напівавтоматичному обладнанні, відповідно до заявленого розряду.

Дане випробування дає можливість об'єктивно оцінити рівень підготовленості зварювальника по рівномірності переміщення пальника, утримання зварювальної дуги над стиком, техніці перемішування металу зварювальної ванни.

Також працівник Центру надає здобувачеві пояснення щодо організації контрольно-оцінювальних процедур, які він повинен виконати упродовж екзаменаційного процесу.

З переліком теоретичних питань, на які здобувач повинен надати відповіді під час тестування та практичними технологічними операціями, які виконуються, відповідно до вимог заявленого розряду, заявник може ознайомитися на сайті Центру.

2.2.3. Здобувач допускається до процедури оцінювання, якщо при опитуванні та виконанні імітації зварювального процесу його рівень підготовки відповідає розряду, про присвоєння/підтвердження якого він заявив.

2.2.4. За результатами співбесіди, не пізніше, ніж протягом трьох робочих днів з дати її проведення, кваліфікаційний центр приймає рішення щодо можливості проведення процедури оцінювання та письмово повідомляє здобувача про одне з прийнятих рішень:

- визначає час, дату, місце та умови проведення процедур оцінювання;
- відмовляє в проведенні процедур оцінювання (у разі встановлення невідповідності поданих документів вимогам професійного стандарту „Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах” або процедурі присвоєння та/або підтвердження або встановлення недостовірності поданої інформації).

### **3. Процедура визначення кваліфікаційного рівня зварника.**

3.1. Процедура оцінювання проводиться комісією з оцінювання (далі-комісія), яка формується оцінювачів й складається з неменше, як двох осіб. Персональний склад комісії затверджується наказом директора ТОВ «Укрпрофігруп» перед кожним днем проведення оцінювання.

До компетенції комісії входить: ведення протоколу оцінювання, фіксація виконаних заявником завдань, прийняття рішення щодо оцінки кваліфікаційного рівня заявника.

3.2 Сама процедура визначення кваліфікаційного рівня зварника складається з двох етапів.

**1 етап.** Визначення теоретичних знань здобувача по технології електродугового зварювання в захисних газах. Перелік тестових питань складається з наступної тематики:

- 1) фізичні процеси при електродуговому плавленні металу;
- 2) технологічні особливості процесу зварювання в захисних газах;
- 3) обладнання для автоматичного та напівавтоматичного зварювання в захисних газах;
- 4) техніка безпеки при виконанні зварювальних робіт.

Оцінювання проводиться на підставі тестового опитування по питаннях трудових функцій зварника на автоматичних та напівавтоматичних машинах, викладених в професійному стандарті «Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах», затвердженого наказом Мінекономіки України за №1112-22 від 04.05.2022року. Результатом оцінки є середній бал за надані відповіді на питання тестів. Якщо оцінка є нищю за 7, то здобувач до другого етапу процедури оцінювання по практиці умінь та навичок не допускається.

Процедура оцінки теоретичних знань здобувача та перелік питань надані в документі «Порядок проведення контрольно – оцінювальної процедури».

**2 етап.** Оцінювання розподілене відповідно до функціоналу зварника на робочому місті, а саме підготовчі дії до виконання зварювальних робіт; встановлення параметрів зварювального процесу на зварювальному обладнанні; зварювання тестових з'єднання, відповідно до заявленої кваліфікації. Перший та другий функціонал перевіряється для всіх розрядів професійного стандарту.

До початку другого етапу здобувач проходить інструктаж по техніці безпеки та розписується в відповідному журналі Центру.

3.3. Вміння здобувача підбирати режими електродугового зварювання в захисних газах тестується на реальному обладнанні, до якого підключені датчики спеціального приладу «Аналізатор не стабільності зварювальних процесів». На підставі отриманих гістограм експерти аналізують правильність вибору здобувачем параметрів режиму зварювання, що впливає на появлення в зварному шві дефектів та об'єм розбризкування електродного металу.

3.4. Пріоритетом в оцінці практичних навичок виконання зварювальних робіт є зварювання металевої конструкції в різних просторових положеннях, що відповідає рівню кваліфікації та відповідному розряду.

**Для третього розряду** зварник повинен виконувати стикове зварювання в нижньому горизонтальному положенні (РА) та кутове з'єднання (РВ). Вміння виконувати зварювання в положенні РВ вважається більш професійним та перекидає положення РА.

Якщо зварник виконує зварювання тільки в положенні РА, то його кваліфікація вважається частковою.

**Для четвертого розряду** зварник повинен виконувати горизонтальне зварювання в положенні «стіна» (РС), стикове вертикальному положенні зверху вниз (РГ), з низу вверх (РФ). Всі з'єднання є рівнозначними.

**Для п'ятого розряду** зварник повинен виконувати зварювання в стельовому положенні: стикове РЕ та кутове РД. З'єднання є рівнозначними.

**Для шостого розряду** зварник повинен виконувати зварювання труб в поворотному та неповоротному положенні; які знаходяться під кутом 45°; приварка труби до пластини в вертикальному положенні.

Зварник більш високого розряду має право виконувати зварне з'єднання в просторовому положенні, яке виконує зварник нижчого розряду. Зворотне не дозволяється. Всі варіанти зварних з'єднань наведені в таблиці №3, яка є додатком до контрольно-оцінювальних матеріалів.

Товщина образників під зварювання обирається відповідно до виконання заявником багато шарових зварних з'єднань, що дозволяє оцінювати кореневій прохід та заповнюючи проходи, під час виконання яких обов'язково повинна бути зупинка процесу та початок відновлення процесу по вже існуючому зварному шву.

Підготовлені до зварювання зразки повинні бути пронумеровані і ці номери внесені до відповідної відомості з позначенням даних конкретного здобувача, якому вони видані. Зразки, які зварюються, повинні мати наступні розміри:

пластини – 200x100x8, з одної сторони зразка кромка розчищена під кутом 30° , та притуплена на  $\leq 2$  мм.;

труба – довжина - 125мм., зовнішній діаметр - 50 мм., товщина стінки - 4 мм.;

для зразка труба – пластина розмір пластини повинен бути 150x150x5 мм.

Після виконання зварювання зразки проходять візуальний та ультразвуковий контроль.

Для здобувачів на четвертий та п'ятий розряди контрольні зварні шви повинні бути досліджені механічні властивості – випробування на загін.

Розміри недопустимих дефектів за рівнями якості D,C,B наведено в таблиці 4, яка є додатком до контрольно-оцінювальних матеріалів.

В разі виявлення дефектів в зварному шві, здобувач повинен теоретично, чи практично продемонструвати, як він збирається усунути цей дефект.

Обов'язковою умовою при визначенні рівня кваліфікації зварника необхідно враховувати марки матеріалів образників, які використовують при практичних тестах.

Для зварників третього розряду - це нелеговані (сталь 3) та низьколеговані сталі (09Г2С).

Для зварників четвертого розряду, крім наведених, ще високоміцні сталі ( з підвищеним вмістом вуглецю) та жаростійкі сталі (з вмістом  $Cr \leq 3,75\%$  ).

Для зварників п'ятого та шостого розряду – жаростійкі сталі (з вмістом  $3,75\% \leq Cr \leq 12\%$ ), нержавіючі та жароміцні сталі, для яких потрібно застосовувати попередній підогрів деталі.

3.5. При виконанні 2 етапу випробувань – виконання зварювального процесу, здобувач забезпечується засобами індивідуального захисту, а саме: маскою зварника, рівень затемнення якої відповідає величині зварювального струму, при якому буде виконане зварювання; захисний фартух зварювальника, краги. Здобувач повинен забезпечити себе самостійно: взуттям з металевим носком та відповідним одягом.

#### **4. Оформлення результатів кваліфікаційного іспиту.**

4.1 Висновки по результатам проведених кваліфікаційних іспитах оформлюється відповідним протоколом з додатками, в яких наведені отриманні конкретні результати.

В протоколі повинно бути відображено: завдання, яке було поставлено перед здобувачем, та отриманий результат, висновок по ньому.

4.2 За підсумками іспиту теоретичних знань виводиться середній бал на надані відповіді, який відображається в протоколі. Також в протоколі вносяться номери питань, які отримав здобувач. Додатком по цьому іспиту є паперові листи, на яких здобувач готував відповіді.

Результат виконання завдання по підбору режимів зварювання відображено на папері у вигляді гістограм та додається до протоколу. В протокол вноситься текстовий висновок.

Після практичного виконання зварних з'єднань, відповідних до заявленого розряду, проводиться обстеження зварного шва методами візуального та ультразвукового контролю. Результати співставляють з критеріями, наведеними в таблиці 4. Якщо якість зварного шва не гірша за рівень D, то зразок вважається прийнятним. Невідповідність наданого зварного з'єднання до вимог по якості не дозволяє вважати іспит успішним. Якщо з трьох зразків два пройшли контроль, дозволяється визнати частковою кваліфікацію по конкретному розряду. Висновок вноситься в протокол. В якості додатку повинні бути фотографії зварних швів.

4.3. Здобувач, який не з'явився для проходження процедури оцінювання з поважних причин, має право на повторне призначення процедури оцінювання. Процедура оцінювання повторно призначається тільки після проходження оцінювання здобувачами, яким вже було визначено час, дату, місце та умови проведення процедур оцінювання в кваліфікаційному центрі.

4.4. Загальний строк проведення процедури присвоєння/підтвердження не повинен перевищувати 25 робочих днів.

### **5. Видача та облік сертифікатів про присвоєння/підтвердження професійної кваліфікації „Електрозварник на автоматичних та напівавтоматичних машинах”**

#### **5.1. Сертифікат містить таку інформацію:**

5.1.1. серію, виражену двома кирилическими літерами, починаючи з «АА» з послідовною зміною серії за алфавітом, та реєстраційний номер, який складається з ідентифікаційного коду юридичної особи згідно з ЄДРПОУ, порядкового номеру документа та останніх двох цифр року видачі документа (наприклад, АА 39703955/000001-24 – номер першого сертифікату, виданого у 2024 році);

5.1.2. прізвище, ім'я, по батькові (за наявності) особи, якій видано документ;

- 5.1.3. назву професійної кваліфікації та її рівень за розрядністю;
- 5.1.4 інформацію про те, повною або частковою є присвоєна/підтверджена професійна кваліфікація;
- 5.1.5. назву кваліфікаційного центру, який присвоїв/підтвердив професійну кваліфікацію;
- 5.1.6 дату видачі;
- 5.1.7. підпис керівника та за наявності печатку ТОВ «Укрпрофігруп».

5.2. До сертифікату повинен бути додаток, в якому відображаються наступні данні:

- процес зварювання в активному (MAG) чи інертному (MIG) захисному газі;
- тип виробу (пластина чи труба);
- тип шва (стиківий чи кутовий);
- марка сталі образників;
- положення, в якому виконано зварювання;
- тип присадного матеріалу (суцільний чи порошковий)

## **5.2. Облік виданих сертифікатів**

5.2.1 Кваліфікаційний центр веде облік виданих сертифікатів та подає відомості про них і присвоєні/підтвержені професійні кваліфікації до Реєстру кваліфікацій відповідно до вимог Положення про Реєстр кваліфікацій, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 16 червня 2021 р. № 620 (Офіційний вісник України, 2021 р., № 50, ст. 3082).

5.2.2 Подання такої інформації до Реєстру кваліфікацій в електронній формі здійснюється відповідно до вимог Закону України «Про електронні документи та електронний документообіг».

5.2.3 У разі втрати (загублення, знищення тощо) або пошкодження сертифіката кваліфікаційний центр виготовляє та видає його дублікат. Дублікат обліковується кваліфікаційним центром, а інформація про нього вноситься до Реєстру кваліфікацій із зазначенням слова «Дублікат».

5.2.4 Дублікат сертифіката виготовляється та видається за письмовою заявою особи, на ім'я якої видано сертифікат. Така заява подається до кваліфікаційного центру, що його видав. Якщо кваліфікаційний центр, що видав сертифікат, ліквідований, заява подається Національному агентству кваліфікацій, яке підтверджує факт видачі сертифіката.

5.2.5 Виготовлення та видача дублікату сертифіката здійснюється кваліфікаційним центром протягом десяти календарних днів з дня отримання заяви від особи, на ім'я якої видано сертифікат.

5.2.6 Вартість виготовлення сертифіката, його дублікату визначається кваліфікаційним центром.

## **6. Порядок подання та розгляду апеляції.**

6.1. Порядок подання апеляції на проведення оцінювання.

Якщо здобувач вважає, що кваліфікаційним центром порушена процедура проведення оцінювання, що призвела до неправильного оцінювання результатів навчання, порушення прав здобувачів кваліфікацій, він може подати апеляцію. Апеляції на порушення процедури мають подаватися і розглядатися невідкладно після проходження оцінювання, за можливості – до встановлення результату оцінювання. Нормативно-правовими документами про присвоєння професійних кваліфікацій апеляції на порушення процедури окремо не передбачено, кваліфікаційний центр це робить на підставі Закону України «Про звернення громадян». Такий порядок дозволяє кваліфікаційному центру оперативніше реагувати на допущені недоліки та бути успішнішим у своїй діяльності.

6.2. Порядок подання апеляції на результат оцінювання.

У разі незгоди здобувача з результатами оцінювання, відмовою в проведенні процедур оцінювання він також має право апелювати до кваліфікаційного центру. Рішення кваліфікаційного центру про відмову в проведенні процедури оцінювання та про відмову в присвоєнні/підтвердженні повної/часткової професійної кваліфікації здобувач може оскаржити протягом місяця з дня надходження відповідного повідомлення, затвердження рішення комісії шляхом подання до такого центру апеляції.

6.3. Апеляція розглядається апеляційною комісією у присутності здобувача. Члени комісії з оцінювання не можуть бути членами апеляційної комісії.