

ЗАТВЕРДЖЕНО  
Наказ директора ТОВ «Укрпрофігруп»  
№ 19-ОД від 12.07.2024 року

## **ПРОЦЕДУРА**

**присвоєння / підтвердження професійних кваліфікацій  
за професійним стандартом  
«Електрозварник ручного зварювання» 2,3,4,5 та 6  
кваліфікаційних розрядів  
у кваліфікаційному центрі ТОВ «Укрпрофігруп»**

## **1. Загальні положення**

1.1. Присвоєння або підтвердження професійних кваліфікацій, визначених професійним стандартом «Електрозварник ручного зварювання», у кваліфікаційному центрі Товариства з обмеженою відповідальністю «Укрпрофігруп» (далі – Центр, кваліфікаційний центр) здійснюється відповідно до: цієї Процедури присвоєння / підтвердження професійних кваліфікацій «Електрозварник ручного зварювання» 2, 3, 4, 5 та 6 кваліфікаційних розрядів 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 ручного зварювання», затвердженого Протоколом Галузевої ради з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Федерації металургів України 14.03.2023 № 42 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 професійних кваліфікацій 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 або підтвердження професійних кваліфікацій кваліфікаційним центром**

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

2.1.1. Для проходження процедури присвоєння або підтвердження професійних кваліфікацій за професійним стандартом «Електрозварник ручного зварювання» здобувач подає, а кваліфікаційний центр приймає заяву про присвоєння або підтвердження (далі - заява). Зразок заяви оприлюднений кваліфікаційним центром на власному веб-сайті.

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 ручного зварювання» 2, 3, 4, 5 або 6 кваліфікаційного розряду, 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 про передвищу та вищу (за наявності) освіту;

- оригінал та копія документа про здобутий освітньо-кваліфікаційний рівень – кваліфікований робітник з виконання електрозварювальних робіт як електрозварник ручного зварювання (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 як електрозварник ручного зварювання (за наявності);
- медична довідка (лікарський консультативний висновок) за формою 086/о;
- 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 ручного зварювання” відповідного кваліфікаційного розряду 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 ручного зварювання”:

- 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 шву в процесі і після зварювання, різання; перевірка якості й усунення дефектів.
- Дотримання норм та правил охорони праці.
- Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків.
- Дотримання норм і правил екологічної безпеки.

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.

Після усної співбесіди здобувачам, які кваліфікуються на 2 або 3 кваліфікаційний розряд, пропонується продемонструвати вміння налаштувати на зварювальному апараті режими зварювання (напруга на зварювальній дузі та зварювальний струм), які відповідають найбільш стабільному горінню зварювальної дуги, що забезпечує рівномірний перехід електродного металу в зварювальну ванну та його мінімальне розбризкування. Це випробування

проводиться на зварювальному обладнанні, до якого підключено прилад «Аналізатор нестабільності зварювальних процесів» німецької фірми Processtechnik HKS. Цей прилад, який працює повністю в автоматичному режимі, обробляє показники струму та напруги в процесі горіння зварювальної дуги і відображає результати у вигляді гістограми. Чим гостріша гістограма, тим стабільніше процес. Оцінювання результатів випробування не залежить від людського фактору (екзаменатора) і є повністю об'єктивним.

Здобувачам, які кваліфікуються на 4, 5 та 6 кваліфікаційні розряди необхідно показати вміння підбирати марку електроду з покриттям у відповідності до основного матеріалу, що підлягає зварюванню. Здобувачам пропонуються 5 (п'ять) типів електродів з покриттям з літеро-цифровим класифікаційним позначенням. Класифікаційне позначення електроду містить повну інформацію щодо механічних властивостей електроду, хімічний склад, тип покриття, вид струму, положення при зварюванні і т.ін.

Основний матеріал, який здобувачу належить потім зварювати, розподіляється таким чином :

для 4-го кваліфікаційного розряду – нержавіюча аустенітна сталь типу X18H9T (або інша з групи 8 ДСТУ CEN ISO/TR 15608);

для 5-го кваліфікаційного розряду - жаростійка сталь феритного класу типу 15X28 чи 08X17T (або інша з групи 7 ДСТУ CEN ISO/TR 15608);

для 6-го кваліфікаційного розряду – жароміцна сталь аустенітно-феритного класу типу XH78T чи 12XH38BT (або інша з групи 10 ДСТУ CEN ISO/TR 15608).

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

Після того, як оцінювачі визначають правильність вибору електродів, здобувачу надається можливість виконувати реальний процес зварювання конкретного з'єднання, яке відповідає заявленому розряду. Види з'єднань наведені в таблиці 5 порядку проведення контрольного оцінювання по присвоєнню/підтвердженню професійної кваліфікації зварника відповідно до професійного стандарту «Електрозварник ручного зварювання», затвердженого Протоколом Галузевої ради з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Федерації металургів України 14.03.2023 № 42 (далі – ПОРЯДОК).

Основними факторами в цих з'єднаннях є: тип з'єднання – пластина (P) чи труба (T); стиковий (BW) чи кутовий (FW) шов; виконання процесу в різних просторових положеннях та техніка виконання - знизу вгору чи зверху вниз.

Розміри та поперечні перерізи зразків, які зварюються вказані в таблиці 5.

Окрім практичних навичок по виконанню зварювання, здобувач повинен продемонструвати практичні навички з виконання процесів повітряно-дугового різання та стругання. Відповідні види дій для обраного способу різання та заявленого кваліфікаційного розряду наведені в таблиці 7. Перед початком цієї частини кваліфікаційних випробувань, здобувач обирає необхідне обладнання у відповідності до способу різання та виставляє на джерелі живлення необхідні параметри режиму.

Оцінювання за способом зварювання неплавким електродом в захисних газах складається з наступного:

Здобувач має виставити на джерелі живлення:

- величину зварювального струму в залежності від товщини зварюваного зразка;
- час, необхідний для продування газової системи для видалення повітря;
- швидкість (час) наростання зварювального струму на початку процесу зварювання;
- швидкість (час) спаду зварювального струму при закінченні процесу зварювання (час гасіння дуги);
- час продування системи газом після погашення дуги (для захисту розплавленого металу).

Із запропонованого ряду кольорових металів та сплавів (нержавка сталь, алюмінієвий сплав, мідний сплав, титановий сплав, латунь) та ряду вольфрамових електродів (WP, WC, WL, WT, WZ, WY) з різною кількістю легованих елементів і відповідними кольоровими мітками, здобувачу необхідно дати пояснення, який тип електроду призначений для зварювання того чи іншого металу.

В залежності від величини обраного зварювального струму, здобувач підбирає необхідний діаметр неплавкого (вольфрамового) електроду та виконує необхідні дії по заточуванню робочого кінця електроду, забезпечуючи необхідний кут заточування та необхідну форму робочого кінця електроду.

Після цього, здобувач виставляє необхідну величину вильоту вольфрамового електроду із сопла пальника, закріплює електрод у цанзі, надає пояснення щодо залежності величини напруги на дузі від довжини зварювальної дуги та за допомогою газового редуктора на балоні із захисним газом виставляє по ротаметру необхідну величину витрати захисного газу.

Наступним етапом практичної частини кваліфікаційних випробувань є зварювання реального зварного з'єднання, яке відповідає заявленому кваліфікаційному розряду.

Здобувачі 2 та 3 кваліфікаційного розряду виконують зварювання зразків з низьковуглецевої сталі групи 1 чи 2 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608).

Здобувачі 4, 5 та 6 кваліфікаційних розрядів виконують зварювання зразків із наступних основних матеріалів:

Для 4-го кваліфікаційного розряду – нержавіюча аустенітна сталь типу X18H9T (або інша з групи 8 ДСТУ CEN ISO/TR 15608).

Для 5-го кваліфікаційного розряду - нержавіюча аустенітна сталь типу X18H9T (або інша з групи 8 ДСТУ CEN ISO/TR 15608), або алюмінієвий сплав АД групи 23 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608), АМг групи 23 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608) або АМц групи 22 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608).

Для 6-го кваліфікаційного розряду – нержавіюча аустенітна сталь типу X18H9T (або інша з групи 8 ДСТУ CEN ISO/TR 15608), або алюмінієвий сплав АД групи 23 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608), АМг групи 23 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608) або АМц групи 22 (ДСТУ CEN ISO/TR 15608).

Види з'єднань наведені в таблиці 6 ПОРЯДКУ.

Основними факторами в цих з'єднаннях є: тип з'єднання – пластина (P) чи труба (T); стиковий (BW) чи кутовий (FW) шов; виконання процесу в різних просторових положеннях та техніка виконання - знизу вгору чи зверху вниз.

Розміри зразків, які зварюються вказані в таблиці 6.

Окрім практичних навичок по виконанню зварювання, здобувач повинен продемонструвати практичні навички з виконання процесів повітряно-плазмового різання та стругання. Відповідні види дій для обраного способу зварювання та заявленого кваліфікаційного розряду наведені в таблиці 8. Перед початком цієї частини кваліфікаційних випробувань, здобувач обирає необхідне обладнання у відповідності до способу різання та виставляє на джерелі живлення необхідні параметри режиму.

Перед початком зварювання члени комісії з оцінювання надають здобувачеві відповідну технологічну карту WPS, в якій надана інформація про з'єднання, а також наведені орієнтовні режими зварювання.

Оцінювання якості зварних швів, виконаних здобувачами, проводиться методами неруйнівного контролю – ультразвуковим та візуальним. Для нержавіючих сталей, зварених методом TIG, обов'язковим є також радіографічний контроль. Крім того, також виконують механічний іспит на згин зразків, вирізаних зі зварного шву, а для нержавіючих сталей – макроскопічні дослідження, включаючи вимірювання твердості.

Ультразвуковий контроль виконується каліброваним приладом «Ультразвуковий дефектоскоп Novotest УД 2301», за допомогою якого можливо виявляти в стикових швах

приховані внутрішні дефекти, а саме тріщини та непровари довжиною від 5 мм, а також газові пори і шлакові включення діаметром від 1 мм.

Для візуального контролю застосовується вимірвальний інструмент, а саме: лінійка слюсарна 1000 мм та 500 мм., косинець перевірочний слюсарний, штангенциркуль ШЦ-I 125 та ШЦ-I 250, набір щупів №4, набір радіусних щупів №1 та №2, катетовимірвачі WG-2 та УШС №3. Під час візуального контролю оцінювач використовує лупу, ліхтарик та маркер. Випробування на згин виконуються на гідравлічному пресі Shop Press 20t.

Перелік недопустимих дефектів зварного з'єднання за рівнями якості D (найнижча), C, B (найвища) наведений в таблиці 9. Результати обстеження зразків зварних швів, гірші за наведені в таблиці 9, виключають можливість надання сертифікату.

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 ручного зварювання” 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 з оцінювачів й складається з не менше, як двох осіб. Персональний склад комісії затверджується наказом директора ТОВ «Укрпрофігруп» відносно кожного екзаменаційного заходу.

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

3.2 Процедура визначення кваліфікаційного рівня зварника складається з двох етапів.

**1 етап.** Визначення теоретичних знань здобувача з технології ручного електродугового зварювання електродами з покриттям та ручного зварювання неплавким електродом в захисних газах. Перелік теоретичних питань, на які даються письмові відповіді, складається з наступної тематики:

- 1) фізичні процеси при електродуговому плавленні металу;
- 2) технологічні особливості процесів ручного зварювання електродами з покриттям та неплавким електродом в захисних газах;
- 3) обладнання для ручного електродугового зварювання електродами з покриттям та неплавким електродом в захисних газах;
- 4) техніка безпеки при виконанні зварювальних робіт.

Оцінювання проводиться на підставі теоретичного опитування за питаннями трудових функцій електрозварника ручного зварювання, викладених в професійному стандарті «Електрозварник ручного зварювання», затвердженого Протоколом Галузевої ради з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Федерації металургів України 14.03.2023 № 42. Результатом оцінки є середній бал за надані відповіді на теоретичні запитання. Якщо оцінка є нижчою за 7, то здобувач до другого етапу процедури оцінювання практичних умінь та навичок не допускається.

Процедура оцінки теоретичних знань здобувача та перелік питань передбачені Порядком проведення контрольно-оцінювальної процедури.

**2 етап.** Оцінювання розподілене відповідно до функціоналу зварника на робочому місці, а саме:

- 1) підготовчі дії до виконання зварювальних робіт;
- 2) встановлення параметрів зварювального процесу на зварювальному обладнанні;
- 3) зварювання тестових з'єднань, відповідно до заявленого способу зварювання та заявленої кваліфікації.

Перший та другий функціонал перевіряється для всіх розрядів професійного стандарту.

До початку другого етапу здобувач проходить інструктаж з техніки безпеки та розписується у відповідному журналі Центру.

3.3. Вміння здобувача підбирати режими електродугового зварювання 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 металеві конструкції в різних просторових положеннях, що відповідає рівню кваліфікації та відповідному розряду.

**Для другого розряду** зварник повинен виконувати прихвачування деталей для подальшого зварювання стикових і кутових швів. Прихвачування необхідно виконувати в нижньому положенні (РА).

**Для третього розряду** зварник повинен виконувати зварювання стикових та кутових швів на пластинах і трубах в нижньому горизонтальному положенні (РА), а також кутове з'єднання в положенні (РВ). Вміння виконувати зварювання в положенні РВ вважається більш професійним та перекриває положення РА.

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

**Для четвертого розряду** зварник повинен виконувати зварювання швів в положенні «стіна» (РС), зварювання стикових і кутових швів у вертикальному положенні зверху вниз (РГ), знизу вгору (РФ). Всі з'єднання є рівнозначними.

**Для п'ятого розряду** зварник повинен виконувати зварювання стикового шву у вертикальній площині двох труб в положенні (РН), та зварювання кутового шву двох пластин в положенні (РД). З'єднання є рівнозначними.

**Для шостого розряду** зварник повинен виконувати зварювання труб в неповоротному положенні яке нахилене під кутом 45 градусів, зварювання знизу вгору (Н-Л045), які розташовані під кутом 45°, а також зварювання двох пластин стиковим швом в стельовому положенні (РЕ).

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 № 5 ПОРЯДКУ.

Товщина зразків під зварювання обирається відповідно до виконання заявником одношарових зварних з'єднань, що дозволяє оцінювати шов з обох боків. Під час виконання зварювання обов'язково повинна бути зупинка процесу та початок відновлення процесу.

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:

- для зварювання електродами з покриттям: пластини – 200x125x5 мм, з однієї сторони зразка крайки розчищені під кутом 60°, та притуплені на  $\leq 2$  мм. Для зварюванні труб кільцевим швом, діаметр труб повинен бути більше 50 мм, але менший за 100 мм. Товщина стінки 5 мм. Для зразка труба – пластина розмір пластини повинен бути 150x150x5 мм. Матеріал, з якого виготовлені зразки – сталь групи 1 або 2.

- для зварювання зразків вольфрамовим електродом в захисних газах: пластини – 200x125x3 мм без розчищення крайок; труби для зварювання кільцевим швом – довжина

125 мм, зовнішній діаметр 100 мм, товщина стінки 3 мм. Матеріал, з якого виготовлені зразки – сталь групи 1, 2, 8, 9 10.

Після виконання зварювання всі 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 9, яка є додатком до контрольних-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 зразків, 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 за результатами проведеного кваліфікаційного іспиту 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 за надані відповіді, який відображається в протоколі. Також в протокол вносяться номери питань, які отримав здобувач. Додатком за теоретичною частиною іспиту є паперові листи, на яких здобувач готував відповіді.

Результат виконання завдання з 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 9. Якщо якість зварного шва не гірша за рівень D, то зразок вважається прийнятним. Невідповідність наданого зварного з'єднання вимогам до якості не дозволяє вважати іспит успішним. Якщо з трьох зразків два пройшли контроль, дозволяється визнати частковою кваліфікацію за конкретним розрядом. 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 професійних кваліфікацій за професійним стандартом „Електрозварник ручного зварювання”**

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

5.1.1. серію, виражену двома кириличними 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 директора кваліфікаційного центру, а також підпис директора ТОВ «Укрпрофігруп», печатку ТОВ «Укрпрофігруп».

5.1.8. До сертифікату додається додаток, в якому відображаються наступні данні:

- процес зварювання – електродами з покриттям (ММА) чи неплавким електродом в захисних газах (TIG);

- тип виробу (пластина чи труба);

- тип шва (стиківий чи кутовий);

- марка сталі зразків;

- положення, в якому виконано зварювання;

- тип присадного матеріалу

Додаток до сертифікату підписує директор кваліфікаційного центру.

### **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.