

**Сводные данные о поступивших замечаниях к проекту профессионального стандарта
Сварщик закладными нагревателями полимерных материалов**

№ п/п	ФИО эксперта	Организация	Замечание (предложение)	Принято, отклонено, частично принято (с обоснованием принятия или отклонения)
1.	Оськин И.Э. Главный сварщик 9162301977 oskinie@mosoblغاز.ru	АО Мособлгаз	<p>общее (пп.П. и далее по тексту) Замечание (предложение): Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно А/01.2 Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм А/02.3</p> <p>Предлагаемая редакция: А/01.2 - Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно с ручным вводом данных и диаметром более 630 мм с вводом данных в автоматическом режиме. А/02.3 - Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм с ручным вводом данных</p>	Принято
2.	vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	<p>общее (пп.Название стандарта) Замечание (предложение): Сварщик нагретым инструментом полимерных материалов</p> <p>Что сваривается важнее, поэтому должно идти первым Предлагаемая редакция: Сварщик полимерных материалов нагретым инструментом</p>	Отклонено, не относится к данному стандарту

3.	vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп. I Общие сведения) Замечание (предложение): Вид деятельности: Сварка нагретым инструментом полимерных материалов Предлагаемая редакция: Сварка полимерных материалов нагретым инструментом	Отклонено, не относится к данному стандарту
4.	vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп. I Общие сведения) Замечание (предложение): Цель деятельности Получение качественных неразъемных соединений сваркой нагретым инструментом Получение - это получили от кого-то, что-то готовое. Предлагаемая редакция: Качественная сварка полимерных материалов нагретым инструментом	Отклонено, не относится к данному стандарту
5.	vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп. II Описание трудовых функций...) Замечание (предложение): Добавить уровень квалификации Предлагаемая редакция: 4 уровень - мастер производственного обучения сварке полимерных материалов нагретым инструментом	Отклонено, не относится к данному стандарту
6.	vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп. II Описание трудовых функций...) Замечание (предложение): Трудовая функция : Сварка с применением сварочного оборудования для сварки труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран нагретым инструментом Предлагаемая редакция: С применением, это словно сварочное оборудование - это что то второстепенное. Сварка нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран	Отклонено, не относится к данному стандарту

7.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Трудовое действие: Сборка элементов конструкции (изделия, детали) перед сваркой с применением сборочных приспособлений Предлагаемая редакция: Сборка элементов конструкции (изделия, детали) под сварку в сборочных приспособлениях	Отклонено, не относится к данному стандарту
8.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Выполнение сварки нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран Предлагаемая редакция: Сварка нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран	Отклонено, не относится к данному стандарту
9.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран Предлагаемая редакция: Проверять исправность оборудования для сварки нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран	Отклонено, не относится к данному стандарту
10.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Настраивать оборудование для сварки нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран Предлагаемая редакция: Устанавливать параметры сварки на оборудовании для сварки нагретым инструментом труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно, полимерных листов толщиной до 35 мм включительно, пленок и мембран	Отклонено, не относится к данному стандарту

11.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Умение: Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции Предлагаемая редакция: Выполнять требования операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции	Отклонено, не относится к данному стандарту
12.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях Предлагаемая редакция: Причины возникновения и меры по снижению внутренних напряжений и деформаций в свариваемых изделиях	принято
13.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Причины возникновения дефектов сварных швов, и способы их предупреждения Предлагаемая редакция: Причины возникновения дефектов в сварных соединениях и способы снижения дефектности	принято
14.	vladimir.sidorov.2012@1ist.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Другие характеристики Рекомендуемое наименование профессии: сварщик полимерных материалов нагретым инструментом Здесь как раз название профессии отличается от заголовка Предлагаемая редакция: Оставить как в других характеристиках	Отклонено, не относится к данному стандарту

15.	Султанмагомедов Магомед Магомедтагирович Главный сварщик (8347)229-90-17 Sultanmagomedov.MM @bashgaz.ru	ПАО "Газпром газораспреде ление Уфа"	общее Замечание (предложение): Сообщаем Вам о том, что в проект стандарта «Сварщик закладными нагревателями полимерных материалов» предлагаем внести следующие изменения. Вместо двух квалификаций с делением по диаметру, оставить одну. Так как сварка закладными нагревателями труб диаметром свыше 630 мм не требует более высокой квалификации сварщика. Предлагаемая редакция: Сообщаем Вам о том, что в проект стандарта «Сварщик закладными нагревателями полимерных материалов» предлагаем внести следующие изменения. Вместо двух квалификаций с делением по диаметру, оставить одну. Так как сварка закладными нагревателями труб диаметром свыше 630 мм не требует более высокой квалификации сварщика.	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
16.	Зайцев Е.А. Инженер +79051300220 Svarka@NAKS-Yarosla vl.ru	ООО "НАКС-Ярос лавль"	общее Замечание (предложение): 3 уровень квалификации предполагает сварку труб диаметром свыше 630 мм и не включает в себя требования 2-го уровня квалификации (сварка труб диаметром до 630 мм). Предлагаемая редакция: Добавить в 3 уровень квалификации требования 2 уровня квалификации в части действий, умений и знаний.	Принято
17.	Вышемирский Е.М.	ПАО «Газпром» Гандуров Д.М. «Газпром ремонт»	Основная цель вида профессиональной деятельности: Сварка закладными нагревателями полимерных материалов Предлагаемая редакция: Производство (изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция, строительство) сварных конструкций (изделий, продукции, сооружений) из полимерных материалов с применением сварки закладными нагревателями	Отклонено, не соответствует методике
18.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	В целом проект профессионального стандарта выполнен без учета особенностей сварки полимерных материалов. Подходы в сварке металлов неприменимы к сварке полимеров.	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии

19.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Наименование проекта профессионального стандарта противоречит мнению профессионального сообщества. Предлагалось разрабатывать профессиональные стандарты не по видам сварки (как это принято в случае сварки металлов), а по области применения. Например, сварщик трубопроводов и трубопроводной арматуры, сварщик емкостного оборудования, сварщик полимерных покрытий и мембран. Предлагаемое деление будет слишком обременительно для бизнеса и поставит новые барьеры перед развитием предпринимательства, что противоречит указам Президента России.	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии
20.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Вызывает недоумение отнесение сварки полимерных материалов к следующим видам экономической деятельности, в которых полимеры не применяются в принципе в силу своих свойств. Требуется скорректировать отнесение к видам экономической деятельности. Раздел I Отнесение к видам экономической деятельности: 24-30, 45.2	Принято частично, редакция изменена
21.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел II, подраздел «Требования к образованию и обучению». В настоящее время не существует указанных программ по сварке полимерных материалов – «Профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих». Как быть?	Предложения отсутствуют
22.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.1 Наименование трудовой функции – неверное разделение до 630 мм включительно. Необходимо заменить - до 315мм.	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии

23.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.1, таблица. Трудовые действия. Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента. Для данного вида сварки неприменимо. Формулировку необходимо изменить и скорректировать.	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
24.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.1 таблица. Трудовые действия. Нарушена последовательность описания трудовых действий. Перечень действий неполный. Необходимо изменить и дополнить.	принято
25.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.1, таблица. Необходимые умения. Недостаточное и неполное описание раздела. <u>Контролировать соответствие геометрических размеров сварных швов...</u> - для данного вида сварки неприменимо. Формулировку необходимо изменить и скорректировать.	принято
26.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.1, таблица. Необходимые знания. «Основные группы и марки полимерных материалов, свариваемых закладными нагревателями» - для полимерных материалов и технологий эта терминология не применяется или применяется в другом смысле. Данная терминология применяется только в РД 03-495-02, к реальной жизни этого отношения не имеет.	принято
27.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.2. Трудовая функция..Необходимые умения. «Настраивать оборудование...». О какой настройке идет речь в случае сварки ЗН полимерных материалов? Формулировку необходимо изменить и скорректировать.	принято

28.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел III 3.1.2. Трудовая функция.. Необходимые знания. «Устройство сварочного и вспомогательного оборудования для сварки нагретым инструментом , назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения» - при чем здесь сварки НИ? Формулировку необходимо изменить и скорректировать.	принято
29.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Раздел II Разделение на уровни (подуровни) квалификации не верно, вследствие особенностей технологии сварки. «Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно» для 2 уровня – предлагается заменить на «Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 315 мм включительно». Предлагаемая градация обусловлена различным подходом к технологии выполнения и сложности сварки, которая отличается на диаметрах до 315 мм, и от 355мм из-за разных конструкций и методов производства деталей с закладными нагревателями, производимых в мире, а также различными технологиями проведения сварки (разные контуры, возможность предварительного прогрева, различные штрих-коды и особенности кодирования).	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
30.	Е.И. Зайцева	НО «Ассоциация сварщиков полимерных материалов» (НО АСПМ), Директор НО	Основная цель вида профессиональной деятельности не отражает сути и требует корректировки. Предложение «выполнение работ по получению неразъемного соединения полимерных материалов сваркой деталями с закладными нагревателями требуемого качества в соответствии с нормативными документами»	Отклонено, нет оснований уточнять
31.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Предложение: персонал по сварке деталями с ЗН отнести к «Сварщику-оператору» ввиду полного отсутствия участия подобного персонала в непосредственном формировании сварного шва.	Отклонено, требуется освоение навыков

32.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Название: «Сварщик соединительными деталями с закладным нагревателем полимерных материалов» более корректно	Отклонено, не детализация не требуется, применение соединительных деталей - частный случай
33.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Разднл III В действиях и умениях отсутствует: Проверка работоспособности и исправности сварочного оборудования .	Отклонено, нет оснований дополнять
34.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Разднл III В действиях и умениях отсутствует: Подготовка и проверка основного материала .	Отклонено, нет оснований дополнять
35.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Разднл III В действиях и умениях отсутствует: Настройка оборудования для выполнения сварки.	Отклонено, нет оснований дополнять
36.	Кононов А.Е.	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	Разднл III В действиях и умениях присутствует: «Контролировать соответствие геометрических размеров сварных...», но при сварке деталями с ЗН, видимый сварной шов отсутствует.	принято
37.	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва. главный сварщик ГУП МО «Мосгаз»	Раздел II ТФ Наименование добавить: Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно <u>с ручным вводом данных</u> и диаметром более 630 мм с вводом данных <u>а автоматическом режиме</u> .	Принято
38.	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва. главный сварщик ГУП МО «Мосгаз»	Раздел II ТФ Наименование добавить Сварка закладными нагревателями труб и I трубопроводной арматуры диаметром <u>свыше 630 мм с ручным вводом данных</u> .	Принято

39.	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва. главный сварщик ГУП МО «Мосгаз»	Раздел III 3.1.1. ТФ .Необходимые умения. Настраивать оборудование...-«Что понимать под настройкой?»	Принято
40.	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва. главный сварщик ГУП МО «Мосгаз»	Раздел III 3.1.1. ТФ .Необходимые знания. ...назначение и условия работы <u>контрольно-измерительных приборов</u> .. – «Их нет».	Принято
41.	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва. главный сварщик ГУП МО «Мосгаз»	Раздел III 3.1.2. Трудовые действия. ... Контроль соответствия геометрических размеров <u>сваренных швов</u> . - «Швов не видно».	Принято
42.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	Прошу рассмотреть возможность добавления кодов ОКВЭД (страница 2 ПС): 36.00.2 Распределение воды для питьевых и промышленных нужд 37.00 Сбор и обработка сточных вод 42 Строительство инженерных сооружений 43 Работы строительные специализированные Предлагаю добавить ОКВЭДы на основании широкого использования способа сварки.	Принято
43.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	Раздел II. Позиция «Трудовые функции», позиция «наименование», п. 3.1.1 заменить фразу «Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно» на «Сварка закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм»	Принято

44.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	Раздел II. Позиция «Трудовые функции», позиция «наименование», п.3.1.2 заменить фразу «Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм включительно» на «Сварка закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм»	Принято
45.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	П 3.1.1 Позиция «Трудовые действия» фразу «Выполнение сварки закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно» изложить в следующей редакции «Выполнение сварки закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно»	Принято
46.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	П 3.1.1 Позиция «Необходимые умения» фразу «Проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно» изложить в следующей редакции «Проверять работоспособность и исправность оборудования для сварки закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно»	Принято
47.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	П 3.1.2 Позиция «Трудовые действия» фразу «Выполнение сварки закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм включительно» изложить в следующей редакции «Выполнение сварки закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм включительно»	Принято
48.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	П 3.1.2 Позиция «Необходимые умения» фразу «Настраивать оборудование для сварки закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм» изложить в следующей редакции «Настраивать оборудование для сварки закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм»	Принято

49.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	П 3.1.2 Позиция «Необходимые умения» фразу «Владеть техникой сварки закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм» изложить в следующей редакции «Владеть техникой сварки закладными нагревателями труб, <u>фитингов</u> и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм»	Принято
50.	Кущевой М.П	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	По вышеперечисленным пунктам: под фитингами подразумеваются сами соединительные детали с ЗН – муфты, седельные отводы и др. а так же фасонные детали трубопроводов – втулки под фланец, переходы, отводы 45°, 90°, тройники, заглушки и др. и сегментные детали трубопроводов, которые изготавливаются производителями с использованием сварки НИ - отводы, тройники, крестовины и другие детали трубопроводов.	принято
51.	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	Возможные наименования должностей, профессий. Сварщик пластмасс. Сварщик ручной сварки полимерных материалов. <u>Предлагаемое изменение:</u> Сварщик пластмасс. Сварщик ручной сварки полимерных материалов. Паяльщик по винипласту.	Отклонено, нет оснований уточнять
52.	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	3.1. Обобщенная трудовая функция. Если есть тождественность трудовой функции с паяльщиком по винипласту, то необходимо в профессиональных стандартах учесть условия, которые предъявляются ПФР к льготным профессиям, а именно характеристику, выполняемых работ (в соответствии с ЕТКС) и наименование!	Отклонено, нет оснований уточнять
53.	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	3.1.1 Трудовая функция. Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром до 630 мм включительно. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры узлов и конструкций средней сложности.	Отклонено, нет оснований уточнять

54.	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	3.1.2 Трудовая функция. Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры диаметром свыше 630 мм. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной арматуры узлов и конструкций особой сложности.	Отклонено, нет оснований уточнять
55	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	3.1. Требования к опыту практической работы. Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня - не менее 1 месяца по профессии: сварщик закладными нагревателями полимерных материалов. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня - не менее 1 года по профессии: сварщик закладными нагревателями полимерных материалов, сварщик пластмасс, паяльщик по винипласту.	принято
56..	Д.Ю. Галенковский	АО Уралэлектро медь, директор по работе с персоналом	Предусмотреть наличие квалификационных разрядов для каждого уровня квалификации.	Отклонено, профессиональный стандарт не регулирует тарификацию по разрядам
57..	Ю.А. Гених	АО Газпром газораспределение Оренбург главный инженер, заместитель ген. директора	В строку необходимые знания добавить предложение: «Способы контроля и испытания сварных швов».	Отклонено, нет оснований уточнять
58..	А.С. Влеско	ООО "ГЕОС", инженер	Наименование ПС закладными нагревателями полимерных материалов изменить на Сварщик экструзионным способом полимерных материалов.	Отклонено, не относится к данному стандарту

59.	А.С. Влеско	ООО "ГЕОС", инженер	<p>Раздел П.ТФ Наименования.</p> <p>1. Сварка экструдированной присадкой заменить на «Экструзионная сварка», термин взят из ГОСТ Р 56155-2014г</p> <p>2. Классификацию сварочного экструзионного оборудования разделить в зависимости от производительности: до 3,8 кг/ч и свыше 3,8 кг/ч</p> <p>3. Добавить степень автоматизации сварочного оборудования</p> <p>4. Разбить отдельно:</p> <p>4.1 Сварка труб и трубопроводной арматуры</p> <p>4.1.1 Сварка снаружи или внутри(свыше 1000 мм) в зависимости от диаметра</p> <p>4.2 Сварка пленок и мембран (Геомембрана толщина от 0,75 мм до 3,00 мм ГОСТ Р 56586-2015)</p>	Отклонено, не относится к данному стандарту
60.	Зуев А.Е. А.	главный сварщик АО "МОСГАЗ"	<p>3.1.1. и 3.1.2. Трудовые действия: Добавить:</p> <p>1) Внешний осмотр геометрических форм труб и трубопроводной арматуры;</p> <p>2) Обрезка труб под прямым углом;</p> <p>4) Нанесение маркировочных полос на свариваемые изделия или детали;</p> <p>6) Проверка на соосность и выставление необходимых зазоров свариваемых элементов.</p>	Принято
61.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	<p>3.1. Возможные наименования должностей, профессий. Предусмотреть наличие квалификационных разрядов для каждого уровня квалификации.</p>	Отклонено, профессиональный стандарт не регулирует тарификацию по разрядам
62.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	<p>Во всех разделах ПС формулировка "диаметром до 630 мм включительно" ЗАМЕНИТЬ на: "узлов и конструкций средней сложности". Критерий диаметра свариваемых труб и трубопроводной аппаратуры не может являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).</p>	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии

63.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	Во всех разделах ПС формулировка "диаметром свыше 630 мм" ЗАМЕНИТЬ на: "узлов и конструкций особой сложности". Критерий диаметра свариваемых труб и трубопроводной аппаратуры не может являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
64.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной аппаратуры диаметром до 630 мм включительно. ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ: Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной аппаратуры узлов и конструкций средней сложности. Критерий диаметра свариваемых труб и трубопроводной аппаратуры не может являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
65.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной аппаратуры диаметром свыше 630 мм. ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ: Сварка закладными нагревателями труб и трубопроводной аппаратуры узлов и конструкций особой сложности. Критерий диаметра свариваемых труб и трубопроводной аппаратуры не может являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	Принято частично, редакция изменена, применены иные критерии
66.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1. Возможные наименования должностей, профессий. Сварщик пластмасс. Сварщик ручной сварки полимерных Материалов. ДОПОЛНИТЬ: Паяльщик по винипласту (тождественность по трудовой функции).	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
67.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	Дополнительные характеристики (III раздел ПС). В ПС необходимо обязательно указывать код льготной профессии(ОКПДТР), который учитывается в сведениях персонифицированного учета (код профессии в Списках 1,2). Этот вопрос необходимо согласовывать в экспертами ПФ РФ.	Отклонено, нет оснований уточнять

68.	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1. Другие характеристики 3.1.1 Другие характеристики 3.1.2.Другие характеристики. Рекомендуемое наименование профессии: сварщик полимерных материалов закладными нагревателями Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной функции.... В связи с тем, что в методических рекомендациях по разработке ПС в данную позицию могут быть включены и другие значимые характеристики ОТФ, Предлагаем: 1. в этих разделах ПС указывать характеристику работ, согласно ЕТКС (паяльщик по винипласту), т.к. характеристика работ является одним из основных критериев подтверждения права на льготное пенсионное обеспечение; 2. по льготным профессиям, указанным в ПС (возможные наименования должностей, профессий), эти разделы, и, в целом профессиональный стандарт, согласовывать с экспертами Пенсионного фонда РФ. Согласно постановления Кабинета Министров СССР № 10 от 26.01.1991г. профессия "паяльщик по винипласту" поименована в Списке №2, Раздел XXXIII Общие профессии.	Отклонено, другие характеристики не используются
69	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Общие сведения - Откорректировать основную цель вида профессиональной деятельности на : Производство (изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция, строительство) сварных конструкций (изделий, продукции, сооружений) из полимерных материалов с применением сварки закладными нагревателями	Отклонено, не соответствует методическим рекомендациям