

**Сводные данные о поступивших замечаниях к проекту профессионального стандарта  
Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе**

№ п/п	ФИО эксперта	Организация	Замечание (предложение)	Принято, отклонено, частично принято (с обоснованием принятия или отклонения)
1.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп. I Общие сведения ) Замечание (предложение): Цель: Получение качественных неразъемных соединений ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе Предлагаемая редакция: Качественное выполнение дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	Отклонено, выполнение не является целью
2.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп. II Описание трудовых функций...) Замечание (предложение): Недостаточно уровней квалификации Предлагаемая редакция: Добавить 5 уровень квалификации – сварщик, выполняющий работы при проведении научных исследований и разработке новой сварочной техники;	Отклонено, для данных функций достаточно 4 уровня
3.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп. II Описание трудовых функций...) Замечание (предложение): Недостаточно уровней квалификации Предлагаемая редакция: Добавить 6-й уровень Мастер производственного обучения	Отклонено, мастер - не рабочая профессия
4.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп. 3.1) Замечание (предложение): Завышены требования к образованию и обучению Предлагаемая редакция: Для всех включенных на данный момент уровней: Профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих и общее среднее образование	Принято частично с учетом законодательства об образовании

5.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): Требования к стажу работы недостаточны Предлагаемая редакция: – Для 2 -го уровня не менее 1 месяца по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом	Отклонено, нет оснований
6.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1) Замечание (предложение): Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке*(3) Предлагаемая редакция: Медицинский осмотр при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры, в порядке, установленном Минздравом РФ	Отклонено, нет оснований
7.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1) Замечание (предложение): Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала в объеме группы II по электробезопасности или выше Предлагаемая редакция: Обучение и проверка знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнологического персонала в объеме группы II по электробезопасности	Отклонено, не существенное замечание, нет обоснований
8.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1) Замечание (предложение): Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов Предлагаемая редакция: Обучение и проверка знаний правил безопасной эксплуатации баллонов	Отклонено, нет оснований уточнить
9.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1) Замечание (предложение): Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по соответствующей программе	Отклонено, нет оснований уточнить

			Предлагаемая редакция: Обучение мерам пожарной безопасности, включая прохождение противопожарного инструктажа и пожарно-технического минимума по программе для способа сварки в защитных газах	
10.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1) Замечание (предложение): Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда в установленном порядке Предлагаемая редакция: Обучение и проверка знаний по охране труда на предприятии-работодателе	Отклонено, нет оснований уточнять
11.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой Предлагаемая редакция: Зачистка кромок ручным или механизированным инструментом	Отклонено, нет оснований уточнять
12.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток Предлагаемая редакция: Сборка деталей в сборочных приспособлениях и на прихватках	Отклонено, нет оснований уточнять
13.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента Предлагаемая редакция: Контроль измерительным инструментом размеров стыка под сварку и сваренных швов	Отклонено, нет оснований уточнять
14.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Разбить трудовое действие Предлагаемая редакция: ВВЕсти отдельно: Установка соответствия размеров сборки стыка и сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки,	Отклонено, нет оснований уточнять

			сварки сварных соединений	
15.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе Предлагаемая редакция: Проверять готовность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	Отклонено, нет оснований уточнять
16.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе Предлагаемая редакция: Устанавливать на сварочном оборудовании требуемые параметры сварки	Отклонено, нет оснований уточнять
17.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Конкретизировать умения Предлагаемая редакция: Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) без использования присадочной проволоки	Отклонено, нет оснований уточнять
18.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Конкретизировать умения Предлагаемая редакция: Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов с использованием присадочной проволоки	Отклонено, нет оснований уточнять
19.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Конкретизировать умения Предлагаемая редакция: Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов "углом вперед"	Отклонено, нет оснований уточнять
20.	Сидоров Владимир Петрович	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1)	Отклонено, нет

	+7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru		Замечание (предложение): Конкретизировать умения Предлагаемая редакция: Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом "углом назад"	оснований уточнять
21.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Контролировать соответствие геометрических размеров сварных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента Предлагаемая редакция: Устанавливать соответствие размеров сборки под сварку и сварных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений	Отклонено, нет оснований уточнять
22.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Добавить умение Предлагаемая редакция: Применять измерительный инструмент для контроля размеров сборки под сварку и швов	Отклонено, нет оснований уточнять
23.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	редакторское (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции Предлагаемая редакция: Соблюдать требования операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений	Отклонено, нет оснований уточнять
24.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Дополнить знания Предлагаемая редакция: Основы металловедения	Отклонено, нет оснований дополнять
25.	Сидоров Владимир Петрович	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1)	Отклонено, нет

	+7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru		Замечание (предложение): Дополнить знания Предлагаемая редакция: Строение сварочной дуги и ее основные свойства	оснований дополнять
26.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Дополнить знания Предлагаемая редакция: Сущность и основные параметры процесса сварки	Отклонено, нет оснований дополнять
27.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Дополнить знания Предлагаемая редакция: Сущность, особенности и преимущества плазменной сварки	Отклонено, нет оснований дополнять
28.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.3.1.1) Замечание (предложение): Добавить знание Предлагаемая редакция: Особенности сварки алюминиевых сплавов	Отклонено, нет оснований дополнять
29.	Сидоров Владимир Петрович +7-8482-78-65-90 vladimir.sidorov.2012@list.ru	ООО "ССДЦ "Дельта"	общее (пп.4.2) Замечание (предложение): Не указаны конкретные разработчики стандарта Предлагаемая редакция: Указать конкретных разработчиков	Принято, указаны
30.	Сергеев Валерий Николаевич Начальник АП 8(3537)666647 v.sergeev@uralsteel.com	АО "Уральская Сталь"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): 1. Требования к образованию и обучению: Для 3-го, 4-го уровня – среднее профессиональное образование  Предлагаемая редакция: 1. Требования к образованию и обучению: Для 3-го, 4-го уровня – среднее профессиональное образование профильное	Принято с учетом законодательства об образовании
31.	Сергеев Валерий Николаевич Начальник АП 8(3537)666647	АО "Уральская Сталь"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): 1. Требования к опыту практической работы:	Отклонено, предложение не обоснованно

	v.sergeev@uralsteel.com		<p>Для 3 уровня – не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>Для 4 уровня – не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>Предлагаемая редакция: 1. Требования к опыту практической работы: Для 3 уровня – не менее 12 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>Для 4 уровня – не менее 3 лет по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p>	
32.	Сергеев Валерий Николаевич Начальник АП 8(3537)666647 v.sergeev@uralsteel.com	АО "Уральская Сталь"	<p>общее (пп.3.1.1.) Замечание (предложение): Трудовые действия: Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента</p> <p>Предлагаемая редакция: Везде по тексту Стандарта Трудовые действия: Контроль соответствия геометрических размеров сварных швов требованиям нормативно-технической документации, технологических инструкций по выполнению сварочных работ, технологических карт сборки и сварки сварных соединений с применением мерительного инструмента</p>	Отклонено, нет оснований уточнять
33.	Субботина Елена Геннадьевна мастер п/о	СПБГБПОУ "ИСЛ"	<p>общее</p> <p>Замечание (предложение): 1. Для 2-го уровня - профессиональное</p>	Принято с учетом законодательства об образовании

	89627144000 suboty@yandex.ru		<p>обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих Для 3-го, 4-го уровня – среднее профессиональное образование</p> <p>2. Для 3 уровня – не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Для 4 уровня – не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом</p> <p>Предлагаемая редакция: 1. Возможность самообразовываться и повышать свой профессиональный уровень для лиц, имеющих начальное профессиональное образование, освоивших программы профессионального обучения (не имеющих среднего профессионального образования). 2. Для 2 уровня - 3 месяца Для 3 уровня – не менее 12 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом. Для 4 уровня – не менее 12 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом</p>	
34.	Зайцев Е.А. Инженер +79051300220 Svarka@NAKS-Yaroslavl.ru	ООО "НАКС-Ярославль"	<p>общее (пп.3.1) Замечание (предложение): В требованиях к образованию и обучению для 3 и 4 уровней добавить свидетельство о квалификации 2-го уровня. В настоящий момент по данным требованиям соискатель не имеющий среднего профессионального образования (закончивший, например, курсы при заводе) не может пройти независимую оценку квалификации на 3 и 4 уровень. Предлагаемая редакция: В требованиях к образованию и обучению для 3 и 4 уровней добавить свидетельство о квалификации 2-го уровня.</p>	Принято с учетом законодательства об образовании
35.	Зайцев Е.А. Инженер	ООО "НАКС-Ярославль"		Принято

	+79051300220 Svarka@NAKS-Yarosla vl.ru	Ъ"	Замечание (предложение): Добавить в более высокие уровни квалификации требования предыдущих уровней в части действий, умений, знаний. Предлагаемая редакция: Добавить в более высокие уровни квалификации требования предыдущих уровней в части действий, умений, знаний.	
36.	Зайцев Е.А. Инженер +79051300220 Svarka@NAKS-Yarosla vl.ru	ООО "НАКС-Ярославл Ъ"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): Убрать из наименования возможных должностей, профессию «сварщик». В ЕТКС такой профессии не было, в ПС также нет. Предлагаемая редакция: Убрать из наименования возможных должностей, профессию "сварщик".	Принято
37.	Зайцев Е.А. Инженер +79051300220 Svarka@NAKS-Yarosla vl.ru	ООО "НАКС-Ярославл Ъ"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): Убрать из наименования возможных должностей, профессию «сварщик». В ЕТКС такой профессии не было, в ПС также нет. Предлагаемая редакция: Убрать из наименования возможных должностей, профессию "сварщик".	Принято
38.	Зайцев Е.А. Инженер +79051300220 Svarka@NAKS-Yarosla vl.ru	ООО "НАКС-Ярославл Ъ"	общее (пп.3.1) Замечание (предложение): Ограничить для второго уровня квалификации сварку только листовыми конструкциями или не ответственными конструкциями. Предлагаемая редакция: Ручная дуговая сварка (наплавка) не плавящимся электродом в защитном газе сварных швов листов (или не ответственных конструкций) из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Отклонено, нет оснований уточнять
39.	Насонов Е.В. Главный сварщик glavsvvar@bormash.ru	ООО "БорМаш"	Замечание (предложение): - Предлагаемая редакция: Рассмотрев проект актуализированного профессионального стандарта сообщаю, что замечаний и предложений не имею.	Принято

40.	Клабукова СГ 8332405233 up@kzmayak.ru	ПАО "Кировский завод	Замечание (предложение): Единый Профессиональный стандарт «Сварщик», утвержденный Приказом Минтруда России № 701Н от 28 ноября 2013г, с изменяющим документом: Приказ Минтруда России от 10.01.2017 № 15н. включал в себя перечень трудовых функций с закреплением различных видов сварки, что позволяло при разработке рабочей инструкции на рабочее место электрогазосварщика определить необходимый перечень трудовых функций (видов сварки), выполняемых одним работником. Так, например, электрогазосварщик (один работник) выполняет: ручную кислородную резку, ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом, частично-механизованную сварку (полуавтоматическая сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа), ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе (аргоне). Применение отдельных 4 профстандартов по каждому виду сварки к одному рабочему месту (работнику) крайне нагромождает количеством применяемых НПА. При этом, закрепить за каждым видом сварки одного работника не возможно для предприятия ввиду особенностей производства, выполняемых объемов по сварке. Предлагаемая редакция: Сохранить объединение видов сварки в одном профстандарте.	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии
41.	В.П. Былинкин	АО СИП РС, Самара , Главный специалист по качеству	Название стандарта (стр 1.) не соответствует указанному в разделе 1 и далее по тексту виду профессиональной деятельности «Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом».	принято
42.	В.П. Былинкин	АО СИП РС, Самара , Главный специалист по качеству	Раздел II 2.1 Наименование ТФ для кода А/01.2 изложить в следующей редакции: «Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва».	принято
43.	В.П. Былинкин	АО СИП РС, Самара , Главный специалист по качеству	Раздел II 2.2.Для кода А/02.3: «Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов всеми типами сварных швов и во всех пространственных положениях сварного шва».	принято
44.	В.П. Былинкин	АО СИП РС,	Раздел II 2.3 Для кода А/03.4: Ручная дуговая сварка (наплавка)	принято

		Самара , Главный специалист по качеству	плавящимся покрытым электродом легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов всеми типами сварных швов и во всех пространственных положениях сварного шва».	
45.	В.П. Былинкин	АО СИП РС, Самара , Главный специалист по качеству	Раздел III 3.1.В требованиях «Особые условия допуска к работе» в пункте «Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов» предлагаем перед словом «баллонов» добавить слово «газовых». Раздел III 3.2 .В п.3.1.1 наименование трудовой функции привести в соответствие с нашим предложением по п.2.1.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
46	Ставский Г.Г.	Гайский директор ГОК,	Наименование профессии отсутствует:1) в общероссийском классификаторе профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов; 2) в списках № 1, 2 на льготное пенсионное обеспечение	Принято
47	Ставский Г.Г.	Гайский директор ГОК,	Наименование профессионального стандарта, профессии не соответствует содержанию стандарта. В стандарте речь идет о ручной дуговой сварке плавящимся покрытым электродом.	Принято
48	Ставский Г.Г.	Гайский директор ГОК,	Раздел I Отнесение к видам экономической деятельности. «Отсутствует вид экономической деятельности, характеризующий добычу ПИ».	Принято
49	Ставский Г.Г.	Гайский директор ГОК,	Раздел III 3.1.3 ТФ Необходимые умения: ... Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования <u>для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом</u> в защитном газе плазменной дуговой сварки (наплавки) – «В одном стандарте речь идет различных способах сварки (РД плазменная, плавящимся и неплавящимся электродом). Возникает вопрос-это опечатка, ошибка, или профстандарт надо было назвать Электрогазосварщик.»	Принято, плазменная сварка выполняется неплавящимся электродом
50	Советченко Б.Ф. Маков И.А.	ООО «ГАЦ ЗСР НАКС» г.Томск Директор Зам. директора	Трудовые функции (2 уровень) - Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва Заменить на: Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных	Отклонено, нет оснований уточнять

			сталей и сплавов в нижнем положении сварного шва.	
51	Советченко Б.Ф. Маков И.А.	ООО «ГАЦ ЗСР НАКС» г.Томск Директор Зам. директора	Трудовые функции (3 уровень) - Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Заменить на: Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе или плазменная дуговая сварка сварных швов из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей, во всех пространственных положениях сварного шва.	Отклонено, нет оснований уточнять
52	Советченко Б.Ф. Маков И.А.	ООО «ГАЦ ЗСР НАКС» г.Томск Директор Зам. директора	Трудовые функции (4 уровень) - Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва Заменить на: Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе или плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Отклонено, нет оснований уточнять
53	Кононов А.Е	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	В трудовых функциях упущена плазменная дуговая сварка сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов.	Принято
54	Кононов А.Е	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	В трудовых функциях А/02.3 (3 уровень) и А/03.4 (4 уровень) не обозначена сварка (наплавка) сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов во всех пространственных положениях.	Принято
55	Кононов А.Е	ООО «АЦСПЭ и Д», гл. сварщик	В дополнительных характеристиках отсутствует привязка к должности (профессии) и разрядам по ЕТКС.	Отклонено, нет оснований уточнять
56	Кущевой М. П.	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и	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	Отклонено, нет оснований уточнять

		контроля	<p>42 Строительство инженерных сооружений</p> <p>42.21 Строительство инженерных коммуникаций для водоснабжения и водоотведения, газоснабжения</p> <p>42.9 Строительство прочих инженерных сооружений</p> <p>42.99 Строительство прочих инженерных сооружений, не включенных в другие группировки</p> <p>43.22 Производство санитарно-технических работ, монтаж отопительных систем и систем кондиционирования воздуха.</p> <p>По п.1 Предлагаю добавить ОКВЭДы на основании широкого использования способа сварки.</p>	
57	Кущевой М. П.	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	<p>П. 3.1 Позиция «Возможные наименования должностей, профессий в действующих НПА» предлагаю добавить профессию «Электросварщик ручной сварки».</p> <p>По п.2 Предлагаю добавить профессию «Электросварщик ручной сварки». Часть №1 выпуска №2 ЕТКС Выпуск утвержден Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45 (в редакции Приказа Минздравсоцразвития РФ от 13.11.2008 N 645), в примерах работ присутствует сварка в защитных газах.</p>	принято
58	Кущевой М. П.	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	<p>П. 3.1 Позиция «Опыт практической работы» предлагаю фразу «Для 3 уровня – не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»</p> <p>изложить в следующей редакции</p> <p>«Для 3 уровня – не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки, сварщик ручной дуговой сварки, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе».</p>	принято
59	Кущевой М. П.	ООО «НАКС-Ижевск», Начальник отдела сертификации и контроля	<p>П. 3.1 Позиция «Опыт практической работы» предлагаю фразу «Для 4 уровня – не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе»</p> <p>изложить в следующей редакции</p> <p>«Для 4 уровня – не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки, сварщик ручной дуговой сварки, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся</p>	принято

			электродом в защитном газе». По п.3-4 Предлагаю заменить профессию «Сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом» на «Электросварщик ручной сварки», либо добавить «Электросварщик ручной сварки» в позицию.	
60	Розен А.Е.	ООО "НТЦ "Сура", генеральный директор	Раздел I п. "Основная цель вида профессиональной деятельности" изложить в следующей формулировке: "Производство (изготовление, реконструкция, монтаж и ремонт) сварных конструкций с применением ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе".	Отклонено, нет оснований, не соответствует методике
61	Заварцева Е.В.	ООО "НТЦ "Сура", руководитель аттестационно-методического отдела (АМО)	Раздел II, Код А/02.3, А/03.4, пп.3.1.2, 3.1.3(в пп. "Наименование", "Трудовые действия", "Необходимые умения", "Необходимые знания") по тексту добавить фразу "сварка (наплавка) сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей".	Принято
62	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	Трудовые функции/наименование: А/01.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Принято частично, редакция изменена
63	Котлышев Р.Р. ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора		А/02.3 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Принято частично, редакция изменена
64	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Принято частично, редакция изменена
65	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	п. 3.1. Образование и обучение: среднее профессиональное образование или профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям	Принято с учетом законодательства об образовании

			рабочих.	
66	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	п.3.1.2. Трудовые действия: Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Принято частично, редакция изменена
67	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	п.4.1. Саморегулируемая организация Ассоциация "Национальное Агентство Контроля Сварки" (СРО Ассоциация "НАКС").	Принято
68	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе: название не от данной профессиональной деятельности.	Принято
69	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).ТФ. Код А/02.3 дополнить из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
70	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).ТФ. Код А/03.4 дополнить из углеродистых и низколегированных сталей в переменном положении шва (сварка труб).	Принято
71	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1. Требование к образованию и обучению. Исключить различие подготовки для уровня. Получается человек, получивший среднее профессиональное образование не может иметь 2-й уровень? И наоборот.	Принято с учетом законодательства об образовании
72	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1. Требование к опыту практической работы в 3 и 4 уровне: дополнить Электросварщик ручной сварки.	Принято
73	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1 Особые условия допуска к работе: Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов. Исключить: Прохождения обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов.	Отклонено, применяется при сварке

74	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Трудовые действия. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
75	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Трудовые действия. Выполнение дуговой резки легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
76	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Необходимые умения. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки.) плавящимся покрытым электродом всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех <u>пространственных положениях сварного шва.</u> Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
77	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Необходимые умения. Владеть техникой дуговой резки легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных <u>положениях сварного шва.</u> Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
78	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Необходимые знания. Техника и технология ручкой дуговой сварки (наплавки) плавящимся покрытым электродом всех типов сварных швов [из. нелегированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
79	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.2 ТФ. Необходимые знания. Дуговая резка нелегированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Дополнить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято

80	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.3 ТФ В наименовании добавить: из углеродистых и низколегированных сталей в горизонтальном и потолочном положении шва.	Принято
81	Оськин И.Э.	АО «Мособлгаз», г. Москва	Раздел III. 3.1.3 Трудовые действия. Выполнений ручной дуговой сварки (наплав) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных спиши, в том числе разнородных, чугуна , цветных металлов и сплавов во всех пространственных <u>положениях сварного шва – «не по данной профессиональной деятельности».</u>	Отклонено, нет оснований уточнять
82	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.1 Трудовая функция Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов во всех пространственных положениях кроме потолочного, деталей, аппаратов, узлов и конструкций средней сложности.	Отклонено, нет оснований уточнять
83	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.2 Трудовая функция Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов всех типов, во всех пространственных положениях сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований уточнять
84	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.3 Трудовая функция Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов всех типов, во всех пространственных положениях особо сложных,	Отклонено, нет оснований уточнять

			ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	
85	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1. Другие характеристики 3.1.1 Другие характеристики 3.1.2.Другие характеристики. В связи с тем, что в Методических рекомендациях по разработке ПС нет конкретики по содержанию этих разделов, Предлагаем: 1. в этих разделах ПС указывать характеристику работ, согласно ранее действующего ЕТКС (электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки ), 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.	Отклонено, другие характеристики не используются
86	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.1 Трудовые действия Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Изложить в следующий редакции:</u> Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов во всех пространственных положениях кроме потолочного, деталей, аппаратов, узлов и конструкций средней сложности.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
87	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.1 Необходимые умения. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов во всех пространственных положениях кроме потолочного, деталей, аппаратов, узлов и конструкций средней сложности.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через

				конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
88	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.1 Необходимые знания Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов во всех пространственных положениях кроме потолочного, деталей, аппаратов, узлов и конструкций средней сложности.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
89	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.2 Трудовые действия Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
90	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.2 Необходимые умения. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию

		персоналом	пространственных положениях сварного шва 12. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
91	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.2 Необходимые знания. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва 13. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию  сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
92	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.3 Трудовые действия Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях особо сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию  сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным

				швам и соединениям
93	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.3 Необходимые умения.. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях особо сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложности сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
94	Д.Ю. Галенковский,	АО Уралэлектромедь, директор по работе с персоналом	3.1.3 Необходимые знания. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Изложить в следующей редакции:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов во всех пространственных положениях особо сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию сложности сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
95	Л.Г. Андросенко	Учалинский ГОК, начальник управления персоналу	В пункте «требования к образованию и обучению» предлагаем каждый уровень конкретизировать разрядами: для 2-го уровня (2, 3 разряд) - профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих, для .1-го (4, 5 разряд), 4-го уровня (5, 6 разряд) - среднее профессиональное образование. Это необходимо в связи с тем, что параграфы ЕТКС по	Принято с учетом законодательства об образовании

			электросварщикам отменены, а в квалификационный уровень включены по одному-два разряда, которые указаны в ПС Сварщик, который впоследствии будет тоже отменен. Также на нашем предприятии система оплаты труда электрогазосварщиков производится по разрядной системе, которую ломать и перестраивать под квалификационный уровень нежелательно потому, что присваивать квалификационный уровень будут работникам которым нужно повысить квалификацию (с 3 разряда на 4 разряд и т.д.), другие работники, которые получили удостоверения на 4, 5, 6 разряды до июля 2019 года, им не нужно будет получать квалификационный уровень, также тарификация работ на предприятии утверждена по разрядам.	
96	Л.Г. Андросенко	Учалинский ГОК, начальник управления по персоналу	В каждой трудовой функции в пункте «другие характеристики» в части рекомендуемых наименований профессий прописать профессии электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки для четкого распределения функций.	Отклонено, другие характеристики не используются
97	Л.Г. Андросенко	Учалинский ГОК, начальник управления по персоналу	В трудовой функции 3.1.3. в пункте «Другие характеристики» наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: вместо 4 должен быть 3-й квалификационный уровень, т.к. данные виды работ выполняет электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки 4, 5 разряд, которые соответствуют 3 квалификационному уровню согласно 11С Сварщик..	Отклонено, другие характеристики не используются
98	Е.В. Нестеров АО	Шадринский автогрегатный завод, директор по персоналу и общим вопросам	1)Наименование Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе <u>заменить на</u> : Сварщик ручной дуговой сварки.	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии
99	Е.В. Нестеров АО	Шадринский автогрегатный завод, директор по персоналу и общим вопросам	3.1. Обобщенная трудовая функция. Возможные наименования должностей, профессий. Исключить профессию Электрогазосварщик.	Отклонено, нет оснований исключать

100	Е.В. Нестеров АО	Шадринский автогрегатный завод, директор по персоналу и общим вопросам	3.1 Особые условия допуска к работе. Исключить: Прохождение обучения и проверки знаний правил безопасной эксплуатации баллонов	Отклонено, нет оснований исключать
101	Е.В. Нестеров АО	Шадринский автогрегатный завод, директор по персоналу и общим вопросам	2)Раздел III 3.1 Возможные наименования должностей, профессий. Исключить: Электросварщик ручной дуговой сварки.	Отклонено, нет оснований исключать
102	Е.В. Нестеров АО	Шадринский автогрегатный завод, директор по персоналу и общим вопросам	3.1 Требования к опыту практической работы. Исключить:-сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом.	Отклонено, нет оснований исключать
103	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 дополнять
104	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. Где стандарт на механизированную плазменную сварку и механизированную сварку неплавящимся электродом в защитном газе?	Принято, это стандарт на механизированную сварку неплавящимся и неплавящимся электродом
105	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	Возможно на плазменную сварку нужен отдельный стандарт	Отклонено, нет оснований
106	Знобищев С.А.	Объед.двигателес	Раздел II А/01.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся	Отклонено, нет

		троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе соединений из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	оснований уточнять
107	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	Раздел II А/02.3 Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе постоянным и переменным током соединений из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва, Плазменная сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.	Отклонено, нет оснований уточнять
108	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	Раздел II А/03.4. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе постоянным и переменным током соединений из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Плазменная сварка соединений из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Примечание:</u> Плазмой сваривают в нижнем положении. Редко в вертикальном. Никогда в потолочном.	Отклонено, нет оснований уточнять
109	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1. Обобщенная трудовая функция. Ручная дуговая сварка ( <u>наплавка</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе. Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять

110	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1. Возможные наименования должностей, профессий. Убрать «Электрогазосварщик. Электросварщик ручной дуговой сварки» , на них есть отдельные проф. стандарты.	Отклонено, нет оснований
111	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1. Требования к опыту практической работы. Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня – не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе Для 4 уровня – не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. <u>Заменить на:</u> Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня – не менее года по профессиям: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. Для 4 уровня – не менее 3 лет по профессиям: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. <u>Примечание:</u> Сварщик работающий на другом типе сварке не может претендовать на 3 и 4 уровень.	принято
112	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1. Наименование. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в защитном газе соединений из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Отклонено, нет оснований уточнять
113	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Трудовые действия. Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой. «На нашем предприятии это функция слесаря».	Отклонено, нет оснований уточнять
114	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Трудовые действия. Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток. «Сборка происходит совместно со слесарем либо собирают только слесаря».	Отклонено, нет оснований уточнять
115	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация	3.1.1.Трудовые действия. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых	Отклонено, нет

		, заместитель начальника ОТиЗ	(угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе стыковых, угловых, тавровых и нахлесточных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Выполнение наплавки методом ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе в нижнем положении, изделий из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов.	оснований уточнять
116	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые умения. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки ( <u>наплавки</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе. Подчеркнутое исключить. Это функция механика цеха.	Отклонено, нет оснований уточнять
117	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые умения. Добавить умение. Чтение конструкторской документации.	Отклонено, нет оснований дополнять
118	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые умения. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Владеть техникой ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе стыковых, угловых, тавровых и нахлесточных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Владеть техникой наплавки методом ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе в нижнем положении, изделий из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
119	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые умения. Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции. <u>Заменить на:</u> Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки и сварки сварных конструкций.	Отклонено, нет оснований уточнять
120	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация, заместитель	3.1.1.Необходимые знания. Добавить знания: 1. Устройство сварочных источников питания и сварочных камер 2. Основные виды контроля сварных швов	Отклонено, нет оснований уточнять

		начальника ОТиЗ	3.Правила подготовки деталей и узлов под сварку.	
121	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые знания . Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе , и обозначение их на чертежах. Подчеркнутое исключить.	Отклонено, нет оснований уточнять
122	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые знания. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе. Подчеркнутое исключить.	Отклонено, нет оснований уточнять
123	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые знания. Сварочные ( <u>наплавочные</u> ) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе. Подчеркнтое исключить.	Отклонено, нет оснований исключать
124	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые знания. Назначение и условия работы сварочного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения для ручной дуговой сварки ( <u>наплавки</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе. Исключить подчеркнутое. <u>Примечание:</u> При использовании специального оборудования для наплавки это начинает относиться к механизированной сварке неплавящимся/плавящимся электродом в среде защитного газа.	Отклонено, нет оснований исключать
125	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.1.Необходимые знания. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе стыковых (угловых) швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе стыковых, угловых, тавровых и нахлесточных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Техника и технология наплавки методом ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе в нижнем положении, изделий из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
126	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель	3.1.2.. Трудовые действия. Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой. «На нашем предприятии это функция слесаря».	Отклонено, предложение

		начальника ОТиЗ		отсутствует
127	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2..Трудовые действия. Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток. «Сборка происходит совместно со слесарем либо собирают только слесаря».	Отклонено, предложение отсутствует
128	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2..Трудовые действия. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Выполнение наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
129	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2.Трудовые действия. Исправление дефектов ручной <u>дуговой</u> сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ). <u>Исключить</u> подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований исключать
130	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. Добавить умения: 1.Чтение конструкторской документации. 2.Сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой.	Отклонено, нет оснований дополнять
131	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки - «Функция механика цеха».	Отклонено, умение должно быть
132	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. .Настраивать сварочное оборудование для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки ( <u>наплавки</u> ). <u>Исключить</u> подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять

133	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Владеть техникой ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой ручной плазменной сварки всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов в нижнем положении. Владеть техникой наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	Отклонено, нет оснований уточнять
134	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. Владеть техникой плазменной дуговой сварки (наплавки) малых толщин (более 0,2 мм) сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва. <u>Заменить на:</u> Владеть техникой плазменной дуговой сварки малых толщин (более 0,2 мм) сталей, цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном сварного шва. Примечание: 1) Если мы говорим о ручной плазменной сварки это автоматически понимается как микроплазменная, так как ручной плазменной сварки не бывает. Оборудование слишком громоздкое и используется в составе сварочных комплексов.(механизированная сварка). Этот пункт нужно либо убрать, либо добавить в пункт выше. 2) Не понятен смысл выражения. Микроплазмой варят толщины от 0.2 до 0.5 мм. 3) Нижнее и горизонтальное это одно и тоже.	Принято частично Владеть техникой плазменной дуговой сварки (наплавки) малых толщин (более 0,2 мм) сталей, цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва
135	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые умения. Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции. <u>Заменить на:</u> пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки и сварки сварных конструкций.	Отклонено, нет оснований уточнять
136	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель	3.1.2. Необходимые умения . Исправлять дефекты ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сваркой ( <u>наплавкой</u> ). Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять

		начальника ОТиЗ		
137	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Добавить знания: 1. Устройство сварочных источников питания и сварочных камер 2. Правила подготовки деталей и узлов под сварку 3. Основные виды контроля сварных швов 4. Технологию сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой. 5. Способы контроля сварных соединений 6. Выбор технологической последовательности наложения швов и режимов сварки.	Отклонено, нет оснований уточнять
138	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений, выполняемых ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сваркой ( <u>наплавкой</u> ), обозначение их на чертежах. Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
139	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Основные группы и марки материалов, свариваемых ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сваркой ( <u>наплавкой</u> ). Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
140	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Сварочные ( <u>наплавочные</u> ) материалы для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сварки (наплавки). Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
141	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Назначение и условия работы сварочного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения для ручной дуговой сварки ( <u>наплавки</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сварки ( <u>наплавки</u> ). Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
142	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных швов	Отклонено, нет оснований уточнять

			из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Техника и технология наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	
143	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых ( <u>наплавляемых</u> ) изделиях. Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
144	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.2. Необходимые знания. Причины возникновения дефектов сварных швов, способы их предупреждения и исправления <u>заменить на</u> : Причины возникновения дефектов <u>в сварных швах</u> , способы их предупреждения и исправления.	Отклонено, нет оснований уточнять
145	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. ТФ из наименования убрать слово «наплавка».	Отклонено, нет оснований уточнять
146	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой – «На нашем предприятии это функция слесаря.»	Отклонено, предложение отсутствует
147	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток – «Сборка происходит совместно со слесарем либо собирают только слесаря».	Отклонено, предложение отсутствует
148	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. .Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на</u> : выполнение ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех	Отклонено, нет оснований уточнять

			пространственных положениях сварного шва. Выполнение наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	
149	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Исправление дефектов ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) <u>во всех пространственных положениях сварного шва</u> . Исключить выделенное.	Отклонено, нет оснований уточнять
150	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Добавить умение 1.Чтение конструкторской документации. 2.Сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой	Отклонено, нет оснований уточнять
151	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе плазменной дуговой сварки (наплавки) . «Функция механика цеха».	Отклонено, нет оснований уточнять
152	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Настроить сварочное оборудование для ручной дуговой сварки ( <u>наплавки</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сварки ( <u>наплавки</u> ). Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований уточнять
153	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Добавить:</u> Владеть техникой и технологией ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Владеть техникой и технологией наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	Отклонено, нет оснований уточнять

154	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Пользоваться операционно-технологических инструкциями, картами сборки, <u>сварки</u> <u>сварных соединений для выполнения данной трудовой функции и</u> сварки сварных конструкций. Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований исключать
155	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Трудовые действия. Исправлять дефекты ручной дуговой сваркой ( <u>наплавкой</u> ) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной <u>дуговой</u> сваркой ( <u>наплавкой</u> ) во <u>всех пространственных</u> <u>положениях сварного шва</u> . Исключить подчеркнутое.	Отклонено, нет оснований исключать
			3.1.3. Необходимые знания. Добавить знания: 1. Устройство сварочных источников питания и сварочных камер 2. Основные виды контроля сварных швов 3. Правила подготовки деталей и узлов под сварку 4. Технологию сварки изделий в камерах с контролируемой атмосферой. 5. Способы контроля сварных соединений 6. Выбор технологической последовательности наложения швов и режимов сварки 7. Основные виды термической обработки сварных соединений; основы металлографии сварных швов. 8. Методы специальных испытаний свариваемых изделий и назначение каждого из них.	Отклонено, нет оснований уточнять
156	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Необходимые знания. Исключить слова «наплавка» и «дуговая». Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. <u>Заменить на:</u> Техника и технология ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Техника и технология наплавки методами ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной сварки в нижнем положении, изделий из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов.	Отклонено, нет оснований уточнять
157	Знобищев С.А.	Объед.двигателес	3.1.3. Необходимые знания. Техника и технология плазменной дуговой	Учтено частично

		троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	сварки малых толщин (более 0,2 мм) сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва. Примечание: 1)Если мы говорим о ручной плазменной сварки это автоматически понимается как микроплазменная, так как ручной плазменной сварки не бывает. Оборудование слишком громоздкое и используется в составе сварочных комплексов.(механизированная сварка). 2) Не понятен смысл выражения. Микроплазмой варят толщины от 0.2 до 0.5 мм. 3) Нижнее и горизонтальное это одно и тоже.	
158	Знобищев С.А.	Объед.двигателес троит.корпорация , заместитель начальника ОТиЗ	3.1.3. Необходимые знания. Назначение и требования операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений . «А в люди 2го и 3го уровня не должны это знать? Очень странно».	Принято
159	Миннигалеев А.Р.	Ураплтехнострой, главный сварщик	ПС Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, из наименования исключить «неплавящимся электродом в защитном газе».	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии
160	П.В. Заболотный	Концерн Алмаз-Антей, генеральный директор	Предлагаем Вам п. 3.1 «Требования к образованию и обучению» в профессиональных стандартах, касающихся профессии сварщик, изложить в следующей редакции: «Профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих и должностям служащих, как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по сварочному производству».	Принято с учетом законодательства об образовании
161	А.А. Акимов	ПАО Компания Сухой, заместитель генерального директора по работе с персоналом	Пункт 3.1 Особые условия допуска к работе: добавить пункт – «Наличие документов о допуске к выполнению сварочных работ (сертификаты, удостоверения, свидетельства) в сферах деятельности, в которых устанавливаются дополнительные требования в области сварочного производства».	Отклонено, нет оснований уточнять

162	А.А. Акимов	ПАО Компания Сухой, заместитель генерального директора по работе с персоналом	<p>Пункт 3.1.1</p> <p>Трудовые действия: редактировать строку 4 – «Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента, действующих на предприятии».</p>	Отклонено, нет оснований уточнять
163	А.А. Акимов	ПАО Компания Сухой, заместитель генерального директора по работе с персоналом	<p>Пункт 3.1.1</p> <p>Необходимые умения: редактировать строку 2 – «Подбирать режимы сварки на сварочном оборудовании для ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе».</p> <p>редактировать строку 4 – «Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента, действующих на предприятии».</p> <p>редактировать строку 5 – «Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции, действующих на предприятии».</p>	Отклонено, нет оснований уточнять
164	В.Н. Жилкин	Кировский завод Маяк, генеральный директор	<p>На предприятии внедрен профессиональный стандарт «Сварщик», утвержденный Приказом Минтруда России № 701 от 28 ноября 2013г., с изменяющим документом: Приказ Минтруда России от 10.01.2017 № 15н.</p> <p>Единый профстандарт включает в себя перечень трудовых функций по всем видам сварки, что позволило на основе одного профстандарта разработать рабочую инструкцию на каждое рабочее место электрогазосварщика, определив единое требование к квалификации, согласно профстандарта, исходя из выполняемых трудовых функций. Так, например, электрогазосварщик - один работник выполняет ручную кислородную резку, газовую сварку, ручную дуговую сварку плавящимся покрытым электродом, частично-механизированную сварку (полуавтоматическая сварка плавящимся электродом в среде углекислого газа), ручную дуговую сварку неплавящимся электродом в защитном газе (аргоне).</p> <p>Применение четырех-пяти профессиональных стандартов согласно</p>	Отклонено, профессиональный стандарт соответствует определенной профессии

			<p>новых проектов, отдельных по каждому виду сварки, к одному рабочему месту (работнику) сформирует излишнее нагромождение количеством применяемых нормативных документов. При этом распределить работу согласно предлагаемым проектам профессиональных стандартов, закрепив за каждым видом сварки отдельного работника, не представляется возможным ввиду особенностей производства, выполняемых объемов работ по сварке предприятием.</p> <p>ПРЕДЛОЖЕНИЕ: Сохранить объединение видов сварки в едином профессиональном стандарте «Сварщик».</p>	
165	Конкевич В.Ю. Степанов В.В. Федоров С.А.	Союз Машиностроителей (МАИ) профессор, д.т.н. доцент, к.т.н. доцент, к.т.н.	В трудовых действиях помимо дуговой сварки неплавящимся электродом указана плазменная сварка. Поскольку это отдельный вид сварки рационально отобразить её в названии стандарта или разработать отдельный стандарт для сварщика плазменной сварки.	Отклонено, плазменная сварка это тоже сварка неплавящимся электродом
166	Конкевич В.Ю. Степанов В.В. Федоров С.А.	Союз Машиностроителей (МАИ) профессор, д.т.н. доцент, к.т.н. доцент, к.т.н.	В стандарте указано, что сварщик должен владеть навыками «плазменной сварки малых толщин (от 0,2 мм)». Не ясно на какую максимальную свариваемую толщину рассчитана подготовка.	Отклонено, нет оснований уточнять максимальную толщину
167	Ю.В. Видманова	АО НЗ 70-летия Победы, И.о. руководителя Корпоративного учебного центра	На стр. 3 в пункте «Требования к образованию и обучению» Для 3-го, 4-го уровня - среднее профессиональное образование. Необходимо конкретизировать профиль среднего профессионального образования	Принято с учетом законодательства об образовании
168	Козицын А.Н., Цыб А.Н.	АО Севмаш	<p>1.В подразделе 3.1.1;</p> <p>- Наименование «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва» изложить в редакции «Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе».</p> <p>- Трудовые действия, необходимые умения, должны соответствовать</p>	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию

			ЕТКС, выпуск 2, часть 1, раздел “Сварочные работы», подраздел 55.	
169	Козицын А.Н., Цыб А.Н.	АО Севмаш	2. Предусмотреть трудовое действие – Дуговая строжка металла (сварных швов). 3. Трудовые действия; - «Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой» изложить в редакции «Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки». Данное трудовое действие исключить из 3 и 4 квалификационных уровней. - «Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток» изложить в редакции «Установка прихваток при сборке деталей, изделий, конструкций».	Отклонено, нет оснований дополнять
170	Козицын А.Н., Цыб А.Н.	АО Севмаш	4. В подразделе 3.1.3; - Наименование «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка (наплавка) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва» изложить в редакции «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка (наплавка) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов, также сплавов с ограниченной свариваемостью, титана и титановых сплавов во всех пространственных положениях сварного шва».	Принято частично, редакция изменена
171	Козицын А.Н., Цыб А.Н.	АО Севмаш	5. В подразделе 3.1.3, в трудовых действиях, необходимых умениях и необходимых знаниях, фразу «... из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов...» изложить в редакции «...из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов, также сплавов с ограниченной свариваемостью, титана и титановых сплавов...».	Принято частично, редакция изменена
172	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по	«Трудовые действия» всех квалификационных уровней Трудовые действия, необходимые умения, должны соответствовать ЕТКС, выпуск 2, часть 1, раздел “Сварочные работы»/ Включить следующие трудовые действия:	Отклонено, нет оснований дополнять

		профессиональн м квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	Проверка оснащенности сварочного поста РАД Проверка работоспособности и исправности оборудования поста РАД Проверка наличия заземления сварочного поста РАД Подготовка и проверка сварочных материалов для РАД Настройка оборудования РАД для выполнения сварки Выполнение предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла.	
173	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по профессиональн м квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	подраздел 3.1.1; Наименование - «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва» изложить в редакции «Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки. Обеспечение защиты обратной стороны сварного шва в процессе сварки в защитном газе».	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию
174	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по профессиональн м квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	Предусмотреть трудовое действие. Дуговая строжка металла (сварных швов).	Отклонено, нет оснований дополнять
175	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по профессиональн м квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	Трудовые действия;- «Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой» изложить в редакции «Подготовка изделий и узлов под сварку и зачистка швов после сварки». Данное трудовое действие исключить из 3 и 4 квалификационных уровней. - «Сборка деталей перед сваркой с применением сборочных приспособлений и прихваток» изложить в редакции «Установка прихваток при сборке деталей, изделий, конструкций».	Отклонено, нет оснований исключать

176	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по профессиональным квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	подраздел 3.1.3 «Наименование». «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка (наплавка) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва» изложить в редакции «Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка (наплавка) всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов, также сплавов с ограниченной свариваемостью, титана и титановых сплавов во всех пространственных положениях сварного шва».	Отклонено, нет оснований уточнять
177	Анна Тихонова	АО «ОСК» , Секретарь совета по профессиональным квалификациям в отрасли судостроения и морской техники	подраздел 3.1.3, трудовые действия, необходимых умениях и необходимых знаниях фразу « ... из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов...» изложить в редакции «...из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов, также сплавов с ограниченной свариваемостью, титана и титановых сплавов...».	Принято
178	А.И. Орлов	АО «Российские космические системы» , директор по персоналу	Трудовые действия. Контроль соответствия геометрических размеров сваренных швов требованиям <u>конструкторской документации</u> , операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента. Добавить выделенное в текст ПС.	Отклонено, нет оснований дополнять
179	А.И. Орлов	АО «Российские космические системы» , директор по персоналу	Необходимые умения. Контролировать соответствие геометрических размеров сварных швов требованиям <u>конструкторской документации, технологических процессов</u> , операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента. Добавить выделенное в текст ПС.	Отклонено, нет оснований дополнять

180	А.И. Орлов	АО «Российские космические системы» , директор по персоналу	Пользоваться технологическими процессами, операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции. Добавить подчеркнутое в текст ПС. Добавить выделенное в текст ПС.	Отклонено, нет оснований дополнять
181	Т.П. Сорокина	АО «КОНЦЕРН ВКО «АЛМАЗ-АНТЕЙ» , заместитель генерального директора по персоналу, руководитель группы по внедрению проф. стандартов	В таблице п.3.1.2 и п.3.1.3., пункты «Трудовые действия», «Необходимые умения» и «Необходимые знания»: В перечисление материалов для сварки добавить углеродистые стали.	Принято
182	Т.П. Сорокина	АО «КОНЦЕРН ВКО «АЛМАЗ-АНТЕЙ» , заместитель генерального директора по персоналу, руководитель группы по внедрению проф. стандартов	В таблицах п.3.1.1., 3.1.2. и 3.1.3., пункт «Трудовые действия»: «Зачистка ручным или механизированным инструментом деталей перед сваркой» Данные трудовые действия должны возлагаться на слесаря механосборочных работ во избежание развития вибрационной болезни у сварщиков.	Отклонено, предложение отсутствует
183	Зуев А.Е.	главный сварщик АО "МОСГАЗ"	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов из <u>углеродистых, низколегированных</u> , легированных и	Принято

			высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Добавить подчеркнутое.	
184	Зуев А.Е.	главный сварщик АО "МОСГАЗ"	Требования к образованию и обучению. Для 2-го уровня - профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих . Для 3-го, 4-го уровня – среднее профессиональное образование: По какому направлению необходимо иметь СПО? Возможно есть смысл оставить профессиональное обучение для 3 и 4 уровня, так как это изложено в действующем ПС «Сварщик»?	Принято с учетом законодательства об образовании
185	Зуев А.Е.	главный сварщик АО "МОСГАЗ"	Трудовые действия. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из <u>углеродистых, низколегированных</u> , легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Добавить выделенное.	Принято
186	Зуев А.Е.	главный сварщик АО "МОСГАЗ"	Необходимые знания. Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки (наплавки) всех типов сварных швов из <u>углеродистых, низколегированных</u> , легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Добавить выделенное.	Принято
187	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	Отнесение к видам экономической деятельности Предлагаем учитывать ОКВЭДы, сгруппированные по классам и дополнить: 05 (добыча угля) 07 ( добыча металлических полезных ископаемых (руды) подземным и открытым способом и с морского дна).	Принято
188	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1. Возможные наименования должностей, профессий. Предусмотреть наличие квалификационных разрядов для каждого уровня квалификации	Отклонено, профессиональный стандарт не регулирует тарификацию по разрядам
189	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по	Возможные наименования должностей, профессий. Сварщик Электрогазосварщик. Электросварщик ручной дуговой сварки	Отклонено, нет

		персоналу	Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе Сварщик Электрогазосварщик Электросварщик ручной дуговой сварки Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. В постановлении Кабинета Министров СССР № 10 от 26.01.1991г. профессия поименована как " электросварщик ручной сварки", вид сварки был конкретизирован в ЕТКС.	оснований дополнять
190	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе ДОПОЛНИТЬ: Прямолинейная и криволинейная кислородная резка металла В характеристике работ по ЕТКС "электрогазосварщик" предусмотрена кислородная резка.	Отклонено, нет оснований дополнять
191	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт Обобщенная трудовая функция.. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе. ДОПОЛНИТЬ : Прямолинейная и криволинейная кислородная резка металлов дополнить данную трудовую функцию в Трудовых действиях и Необходимых умениях ( 3.1.1. 3.1.2. 3.1.3.).	Отклонено, нет оснований дополнять
192	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1.1. Трудовая функция 3.1.1. Трудовые действия 3.1.1. Необходимые умения 3.1.1. Необходимые знания. Формулировка " из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва" Формулировку " из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва" ИСКЛЮЧИТЬ. ДОПОЛНИТЬ : во всех пространственных положениях кроме потолочного, деталей, аппаратов, узлов и конструкций средней сложности. Свариваемые материалы (группы, марки и их сочетания) не могут являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию. Сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
193	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1.2. Трудовая функция 3.1.2. Трудовые действия 3.1.2. Необходимые умения 3.1.2. Необходимые знания. Формулировка "из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва". Формулировку "из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию. Сложность сварных конструкций не

			ИСКЛЮЧИТЬ. ДОПОЛНИТЬ: во всех пространственных положениях сложных, ответственных аппаратов, узлов и . конструкций.". Свариваемые материалы (группы, марки и их сочетания) не могут являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
194	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1.3. Трудовая функция 3.1.3. Трудовые действия 3.1.3. Необходимые умения 3.1.3. Необходимые знания. Формулировка "из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва". Формулировку "из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва"ИСКЛЮЧИТЬ. ДОПОЛНИТЬ: во всех пространственных положениях особо сложных, ответственных аппаратов, узлов и конструкций." Свариваемые материалы (группы, марки и их сочетания) не могут являться показателем оценки уровня квалификации сварщика. При оценке квалификации необходимо использовать понятие сложности сварных конструкций (определяется нормативными документами на сварку и контроль).	Отклонено, нет оснований применять такую детализацию. Сложность сварных конструкций не является прямым критерием, а реализуется через конструкцию и требования к сварным швам и соединениям
195	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	3.1. Требования к образованию и обучению Для 2-го уровня - профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих Для 3-го, 4-го уровня - среднее профессиональное образование ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ: Для 2-го, 3-го и 4-го уровня - профессиональное обучение по программам профессиональной подготовки, переподготовки по профессиям рабочих, как правило, в области, соответствующей направленности (профилю) по сварочному производству Для 3 го, 4 го уровня—среднее профессиональное образование.	Принято с учетом законодательства об образовании
196	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по	3.1. Требования к опыту практической работы Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня - не менее 3 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся	Принято

		персоналу	<p>покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе Для 4 уровня - не менее 6 месяцев по профессиям: электрогазосварщик, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе. ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ:</p> <p>Для 2 уровня - не требуется.</p> <p>Для 3 уровня - не менее 3 месяцев работы по 2 уровню по профессиям: электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки, сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе</p> <p>Для 4 уровня - не менее 6 месяцев работы по 3 уровню по профессиям: электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, сварщик- ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.</p>	
197	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	<p>3.1.1. Трудовые действия</p> <p>3.1.2. Трудовые действия</p> <p>3.1.3. Трудовые действия</p> <p>ДОПОЛНИТЬ: Зачистка ручных или механизированным инструментом сварных швов после сварки.</p>	Отклонено, нет оснований дополнять
198	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	<p>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</p>	Отклонено, нет оснований уточнять
199	В.Н. Олюнин	ОАО УГМК, директор по персоналу	<p>3.1. Другие характеристики 3.1.1 Другие характеристики 3.1.2.Другие характеристики</p> <p>Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной сварки неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Наименование квалификационного сертификата. .. 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 ранее действующего ЕТКС (электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки ), т.к. характеристика работ является</p>	<p>Отклонено, другие характеристики не используются</p> <p>Отклонено, нет оснований уточнять</p>

			<p>одним из основных критериев подтверждения права на льготное пенсионное обеспечение;</p> <p>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. профессии электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки поименованы в Списках №1,2</p>	
200	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	<p>Заголовок стандарта</p> <p>I Сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе.</p> <p>Ручная дуговая сварка плавящимся покрытым электродом. Название стандарта не соответствует наименованию вида профессиональной деятельности.</p> <p>«Сварщик...сварки» - изменить название профессии.</p> <p>Согласно «Общероссийскому классификатору профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов» «Электросварщик ручной сварки».</p>	Принято
201	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	<p>Получение качественных неразъемных соединений ручной дуговой сваркой плавящимся покрытым электродом. Изменить формулировку: «Получение качественных неразъемных сварных соединений и выполнение наплавки необходимого качества с помощью (с применением) ручной дуговой сваркой и плавящимся покрытым электродом».</p> <p>Сварные соединения – это неразъемные соединения. Слово «неразъемные» входит в определение сварных соединений.</p> <p>«Качественных» – необходима расшифровка термина, например «необходимого качества», так как есть конструкции, для которых определен уровень качества.</p>	Отклонено, не относится к данному стандарту
202	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	<p>Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Изменить формулировку:</p> <p>«Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов деталей, сборочных единиц, конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении их сварного шва»</p>	Отклонено, не относится к данному стандарту

			<p>Ошибки в построении предложения (по всему стандарту):  Сваривают детали, сборочные единицы, конструкции и т. д., а не сварные швы.  Нельзя употреблять «Сварка сварных швов», а нужно «Выполнение сварных швов».</p>	
203	<p>Уралтрансмаш,  директор по  управлению  персоналом    О.Л. Палкетов</p>	<p>II, 3.1.2 Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Изменить формулировку:  «Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов деталей, сборочных единиц, конструкций из среднелегированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва».</p> <p>Ошибки в построении предложения (по всему стандарту):  Сваривают детали, сборочные единицы, конструкции и т. д., а не сварные швы.  Нельзя употреблять «Сварка сварных швов», а нужно «Выполнение сварных швов».</p>	<p>Отклонено, не относится к данному стандарту</p>	
204	<p>Уралтрансмаш,  директор по  управлению  персоналом    О.Л. Палкетов</p>	<p>II, 3.1.3 Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Изменить формулировку:  «Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов деталей, сборочных единиц, конструкций из среднелегированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных разных групп, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва».</p> <p>Ошибки в построении предложения (по всему стандарту):  Сваривают детали, сборочные единицы, конструкции и т.д., а не сварные швы.  Нельзя употреблять «Сварка сварных швов», а нужно «Выполнение сварных швов».  «Разнородных» - необходимо «разных групп».</p>	<p>Отклонено, не относится к данному стандарту</p>	
205	<p>О.Л. Палкетов</p>	<p>Уралтрансмаш,  директор по</p>	<p>Уровни квалификации разделены по группам сталей и по положениям сварного шва. Почему углеродистые и низколегированные стали нельзя сваривать во всех пространственных положениях, а можно</p>	<p>Отклонено, не относится к данному</p>

		управлению персоналом	только в нижнем и вертикальном? В чем необходимость разделения работы сварщика на сварку различных групп стали и при различных положениях? Чем определяется сложность работы: группой стали или положением сварки? Почему высоколегированные стали сварщик должен сваривать во всех пространственных положениях?	стандарту
206	О.Л. Палкетов	Уралтрансмаш, директор по управлению персоналом	3.1.1. Трудовые действия. Выполнение дуговой резки углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва.Изменить формулировку: «Выполнение дуговой резки углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва» Сварщику разрешается выполнять только резку сварных швов? А резку несваренных деталей и конструкций? Как связано положение резки с положением сварного шва? А если шов в детали, которую требуется разрезать, отсутствует?	Отклонено, не относится к данному стандарту
207	О.Л. Палкетов	Уралтрансмаш, директор по управлению персоналом	3.1.1Необходимые умения Контролировать соответствие геометрических размеров сварных швов требованиям операционно-технологических инструкций, карт сборки, сварки сварных соединений с применением измерительного инструмента. Изменить формулировку: Измерять параметры (размеры) (Выполнять измерения размеров) сварных швов в соответствии с требованиями ... карт технологического процесса, технологических карт. Или «обеспечивать соответствие размеров сварных швов требованиям», или «выполнять сварные швы в соответствии с требованиями...» «Контролировать» должен контролер, представитель отдела технического контроля.	Отклонено, не относится к данному стандарту
208	О.Л. Палкетов	Уралтрансмаш, директор по управлению персоналом	3.1.1Необходимые умения.Пользоваться операционно-технологическими инструкциями, картами сборки, сварки сварных соединений для выполнения данной трудовой функции.Изменить формулировку:«Пользоваться» заменить на «уметь читать», «понимать», «знать», «руководствоваться». Слово «пользоваться» не применимо к работе сварщика.	Отклонено, не относится к данному стандарту

209	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	3.1.2Трудовые действия Выполнение дуговой резки легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва. Изменить формулировку:Особенности резки и сварки сталей одной и той же группы отличаются. Если сварщик хорошо выполняет резку высоколегированной стали, то это не значит, что он также хорошо выполняет сварку высоколегированной стали и наоборот. Резать можно только сварные швы или можно резать также детали?	Отклонено, не относится к данному стандарту
210	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	3.1.3Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом всех типов сварных швов из легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва.Изменить формулировку: «Ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом сварных швов деталей, сборочных единиц, конструкций из среднелегированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных разных групп, чугуна, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва». Ошибки в построении предложения (по всему стандарту): Сваривают детали, сборочные единицы, конструкции и т.д., а не сварные швы. Нельзя употреблять «Сварка сварных швов», а нужно «Выполнение сварных швов».	Отклонено, не относится к данному стандарту
211	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	3.1.1, 3.1.2, 3.1.3 Необходимые умения Владеть техникой ручной дуговой сварки...Необходимо: «уметь выполнять ручную дуговую сварку...».	Отклонено, не относится к данному стандарту
212	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по управлению персоналом	3.1.3 Трудовые действия ..в том числе разнородных...«разнородных» - необходимо: «разных групп».	Отклонено, не относится к данному стандарту
213	О.Л. Палкетов	Уралтрансаш, директор по	3.1.3 Необходимые умения. Правила эксплуатации газовых баллонов. Сварщику ручной сварки плавящимся покрытым электродом не	Отклонено, не относится к данному

		управлению персоналом	требуется знать правила эксплуатации газовых баллонов.	стандарту
214	О.Л. Палкетов	Уралтрансмаш, директор по управлению персоналом	3.1.3.Трудовая функция ....плазменной дуговой сварки (наплавки)...Перепутаны способы сварки: ручная дуговая сварка (наплавка) плавящимся покрытым электродом, ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка (наплавка). Каким способом сварщик выполняет сварку? Как это связано с заголовком стандарта?	Отклонено, не относится к данному стандарту
215	О.Л. Палкетов	Уралтрансмаш, директор по управлению персоналом	Способы ручной дуговой сварки могут быть объединены в один общий стандарт.	Отклонено, не относится к данному стандарту
216	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Возможные наименования должностей, профессий – предложение убрать профессию «электросварщик ручной дуговой сварки»	Отклонено, нет оснований исключать
217	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Требования к опыту практической работы - предложение снизить требования к сварщикам, имеющим опыт и квалификационный уровень по РД (если сварщик владеет РД - он легко переходит на РАД)	Отклонено, нет оснований дополнять
218	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Трудовая функция для 2,3,4 уровня квалификаций ... - предложение: ввести в «необходимые знания» информацию о необходимости и режимах предварительного и сопутствующего подогрева металлов, а также необходимости термообработки сварных соединений.	Отклонено, нет оснований дополнять
219	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	В уровнях квалификаций 3, раздел «Необходимые умения» исключить - «Владеть техникой плазменной дуговой сварки (наплавки) малых толщин (более 0,2 мм) сталей, чугуна, цветных металлов и сплавов в нижнем, вертикальном и горизонтальном положении сварного шва».	Отклонено, нет оснований исключать
220	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	В случае изменения наименования трудовых функций раздела «Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт» пересмотреть раздел 3.1.1 (стали, славы, положения	Принято

			деталей).	
221	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Вопрос - А как быть со сварщиками владеющими и РД и РАД ? Неужели необходимо разделение этих монтажных специализаций. Ведь была же специальность объединяющая их – электрогазосварщик.	Отклонено, предложение отсутствует
222	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Раздел 2. Описание ТФ. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных швов <u>металлических конструкций (соединение листов)</u> из углеродистых и низколегированных сталей и сплавов в нижнем и вертикальном положении сварного шва. Добавить подчеркнутое в текст ПС	Отклонено, нет оснований дополнять
223	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Раздел 2. Описание ТФ. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов <u>металлических трубопроводов (соединений труб)</u> из легированных и высоколегированных сталей во всех пространственных положениях сварного шва. Добавить подчеркнутое в текст ПС.	Отклонено, нет оснований дополнять
224	Богдановский А.А.	АО «Прокатмонтаж»	Раздел 2. Описание ТФ. Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных швов ( <u>деталей всех видов</u> ) из легированных и высоколегированных сталей, в том числе разнородных, <u>чугуна,</u> <u>цветных металлов и сплавов</u> во всех пространственных положениях сварного шва. Добавить подчеркнутое в текст ПС.	Отклонено, нет оснований дополнять
225	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Общие сведения. Откорректировать основную цель вида профессиональной деятельности Производство (изготовление, монтаж, ремонт, реконструкция, строительство) сварных конструкций (изделий, продукции, сооружений) с применением ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе	Отклонено, не соответствует методическим рекомендациям
226	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Общие сведения. Таблица «Отнесение к видам экономической деятельности» Включить в таблицу 06.20 – Добыча природного газа и газового конденсата; 09.10 – Предоставление услуг в области добычи нефти и природного газа	Принято

227	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональн ый стандарт (функциональна я карта вида профессиональн ой деятельности)	Откорректировать	См. Приложение 1	Редакция изменена и согласована с а вторами замечания
228	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III, обобщенная трудовая функция 3.1	Откорректировать требования к опыту практической работы	Для 2 уровня - не требуется. Для 3 уровня – опыт работы по 2 уровню квалификации не менее 3 месяцев; Для 4 уровня – опыт работы по 3 уровню квалификации не менее 6 месяцев.	Принято
229	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.1. Трудовая функция	Откорректировать наименование трудовой функции	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва	Принято
230	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.1. Трудовая функция Трудовые действия	Откорректировать трудовое действие	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Принято
231	Вышемирский Е.М.	ПАО «Газпром»	Раздел III. 3.1.1.	Откорректировать	Владеть техникой ручной	Принято

	Гандуров Д.М.	«Газпром ремонт»	Трудовая функция Необходимые умения	необходимые умения	дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	
232	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.1. Трудовая функция Необходимые знания	Откорректировать необходимые знания	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе всех типов сварных соединений из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем и вертикальном положении сварного шва.	Принято
233	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.2. Трудовая функция	Откорректировать наименование трудовой функции	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных соединений из углеродистых, низколегированных сталей и/или легированных, высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Редакция изменена и согласована с авторами замечания
234	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.2. Трудовая функция Трудовые действия	Откорректировать трудовое действие	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных швов углеродистых, низколегированных сталей	Редакция изменена и согласована с авторами замечания

					и/или легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	
235	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.2. Трудовая функция Необходимые умения	Откорректировать необходимые умения	Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных швов углеродистых, низколегированных сталей и/или легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Редакция изменена и огласована с авторами замечания
236	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.2. Трудовая функция Необходимые знания	Откорректировать необходимые знания	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных швов углеродистых, низколегированных сталей и/или легированных и высоколегированных сталей, цветных металлов и сплавов во всех пространственных положениях сварного шва	Редакция изменена и согласована с авторами замечания
237	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.3. Трудовая функция	Откорректировать наименование трудовой функции	Ручная дуговая сварка (наплавка) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменная дуговая сварка сварных соединений из различных материалов, в том числе специальных сварных соединений во всех	Редакция изменена и согласована с авторами замечания

					пространственных положениях сварного шва	
238	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.3. Трудовая функция Трудовые действия	Откорректировать трудовое действие	Выполнение ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки сварных соединений из различных материалов, в том числе специальных сварных соединений во всех пространственных положениях сварного шва.	Редакция изменена и согласована с авторами замечания
239	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.3. Трудовая функция Необходимые умения	Откорректировать необходимые умения	Владеть техникой ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных соединений из различных материалов, в том числе специальных сварных соединений во всех пространственных положениях сварного шва.	Редакция изменена и согласована с авторами замечания
240	Вышемирский Е.М. Гандуров Д.М.	ПАО «Газпром» «Газпром ремонт»	Раздел III. 3.1.3. Трудовая функция Необходимые знания	Откорректировать необходимые знания	Техника и технология ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе и плазменной дуговой сварки всех типов сварных соединений из различных материалов, в том числе специальных сварных соединений во всех пространственных положениях сварного шва.	Редакция изменена и согласована с авторами замечания
<b>Замечания и предложения к проекту (ам) квалификаций</b>						

1	Ставский Г.Г.	Гайский директор	ГОК,	II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности). Уровень и подуровень квалификации: «Понятие «уровень» отсутствует в законе об образовании, а также в системе оплаты труда действующей в Обществе, а также на большинстве предприятий РФ. Необходимо сохранить в системе профессионального образования разрядную систему, для сохранения единого критерия оценки квалификации».	Отклонено, профессиональный стандарт не регулирует тарификацию по разрядам
2	Ставский Г.Г.	Гайский директор	ГОК,	Раздел III 3.1 Возможные наименования должностей, профессий : ...Электросварщик ручной сварки – «Отсутствует квалификационный разряд».	Отклонено, профессиональный стандарт не регулирует тарификацию по разрядам
3	Ставский Г.Г.	Гайский директор	ГОК,	Раздел III 3.1.1. Другие характеристики:.. Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – «Отсутствует квалификационный разряд».	Отклонено, другие характеристики не используются
4	Ставский Г.Г.	Гайский директор	ГОК,	Раздел III 3.1.2 Другие характеристики:.. Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом –«Отсутствует квалификационный разряд».	Отклонено, другие характеристики не используются
5	Ставский Г.Г.	Гайский директор	ГОК,	Раздел III 3.1.3 ТФ Другие характеристики. Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом – «Отсутствует квалификационный разряд».	Отклонено, другие характеристики не используются
6	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора		Добавить квалификации: 1.Сварщик плазменной сварки (2 уровень квалификации) 2. Сварщик плазменной сварки (3 уровень квалификации) 3.Сварщик плазменной сварки (4 уровень квалификации).	Отклонено, нет оснований уточнять
<b>Замечания и предложения к описанию профессий</b>					
1	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО		Трудовая функция А/01.2 Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе заменить на:	Отклонено, другие характеристики не используются

			Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	
2	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО	Трудовая функция А/01.2 Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, 2-й квалификационный уровень заменить на: Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, 2-й квалификационный уровень	Отклонено, другие характеристики не используются
3	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО	Трудовая функция А/02.3 Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе заменить на: Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	Отклонено, другие характеристики не используются
4	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО	Трудовая функция А/02.3 Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, 3-й квалификационный уровень заменить на: Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, 3-й квалификационный уровень	Отклонено, другие характеристики не используются
5	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО	Трудовая функция А/03.4 Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе заменить на: Рекомендуемое наименование профессии: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе	Отклонено, другие характеристики не используются
6	Фольмер С.В.	ООО «КЦСК», начальник ПТО	Трудовая функция А/03.4 Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по	Отклонено, другие

			данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки неплавящимся электродом в защитном газе, 4-й квалификационный уровень заменить на: Наименование квалификационного сертификата, выдаваемого по данной трудовой функции: сварщик ручной дуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом в защитном газе, 4-й квалификационный уровень.	характеристики не используются
7	Котлышев Р.Р.	ООО «ГОССп ЮР», заместитель директора	Получение качественных неразъемных соединений ручной дуговой сваркой неплавящимся электродом в защитном газе или плазменной дуговой сваркой.	Отклонено, нет оснований уточнять