

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
к проекту профессионального стандарта
«Слесарь технологических установок»

ОГЛАВЛЕНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ВИДА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ТРУДОВЫХ ФУНКЦИЙ	3
1.1. Информация о перспективах развития вида профессиональной деятельности	3
1.2. Описание обобщенных трудовых функций и трудовых функций, входящих в вид профессиональной деятельности, и обоснование их отнесения к конкретным уровням (подуровням) квалификации	8
РАЗДЕЛ 2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ АКТУАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА	13
2.1. Этапы актуализации проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок»	13
2.2. Информация об организациях, на базе которых проводились исследования, и обоснование выбора этих организаций	11
2.3. Описание требований к экспертам (квалификация, категории, количество), привлекаемым к актуализации проекта профессионального стандарта, и описание использованных методов	14
2.4. Общие сведения о нормативных правовых документах, регулирующих вид профессиональной деятельности	15
РАЗДЕЛ 3. ОБСУЖДЕНИЕ ПРОЕКТА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА	20
3.1. Информация о порядке и ходе обсуждения	20
Приложение № 1	22
Приложение № 2	23
Приложение № 3	24

Раздел 1. Общая характеристика вида профессиональной деятельности, трудовых функций

1.1. Информация о перспективах развития вида профессиональной деятельности «Слесарь технологических установок»

Основанием для разработки, а в последующем актуализации, был Указ Президента РФ № 597 от 07.05.2012 г. «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики», Решениями Совета по профессиональным квалификациям в нефтегазовом комплексе (СПК в НГК) Протокол № 19 от 20.09.2016 г (с изменениями, внесенными решением СПК НГК 01.11.2016 г, Протокол №23), Согласованием Президента ПАО «НК «Роснефть» от 22.11.2016 письма Вице-президента по кадровым и социальным вопросам Калинина Ю.И., письмо № С318-93146 от 08.11.2016 г. В соответствии с Договором № 100017/00865Д от 22 февраля 2017г. между ПАО «НК «Роснефть» (далее – Заказчик) и ЦПК НК «Роснефть» НКИ» (далее – Исполнитель).

К Договору на оказание услуг был разработан календарный план мероприятий на 2016 -2017 гг.

Установление фактического технического состояния оборудования, предупреждение или снижение скорости развития дефектов и обеспечение работоспособности оборудования являются важнейшими мероприятиями в системе технического обслуживания и ремонта (далее ТОиР).

Система ТОиР предусматривает выполнение работ по техническому обслуживанию, ремонту, диагностированию и замене оборудования специализированными подразделениями предприятия (ремонтным персоналом), или сторонними организациями, имеющими допуск к ремонтным работам оборудования предприятия при его необходимости.

В качестве целей системы ТОиР определены следующие: поддержание оборудования в работоспособном состоянии в течение всего срока эксплуатации; обеспечение надёжной работы оборудования; обеспечение производительности и качества выпускаемой продукции; выполнение требований по охране труда и защите окружающей природной среды.

Организация системы ТОиР предприятия осуществляется на основе принятия решений по следующим фундаментальным вопросам: выбор стратегии ТОиР оборудования; определение способа организации ремонтного обслуживания производства; разработка критериев оценки эффективности ремонтного обслуживания производства.

Под стратегией ТОиР подразумевается обобщающая модель действий, необходимых для достижения поставленных целей путём координации и распределения соответствующих ресурсов предприятия. По существу, стратегия ТОиР есть набор правил для принятия решений, которыми ремонтная служба (далее РС) предприятия руководствуется в своей деятельности по обеспечению работоспособности оборудования.

Таблица 1.1 — Краткая характеристика основных стратегий ТОиР

<i>Модель информационного обеспечения</i>	<i>Характер осуществляемых мероприятий</i>	
	РЕАКТИВНЫЕ	ПРЕВЕНТИВНЫЕ
Стохастическая модель (на основе вероятностных, статистических показателей)	<i>I. Эксплуатация до отказа:*</i> максимальное использование ресурса оборудования; + минимальные затраты на содержание РС; – отказы и затраты по ликвидации аварий велики и непредсказуемы.	<i>II. Планово-предупредительные ремонты (ППР):*</i> фиксированная вероятность аварийных отказов; + наилучшее условия для планирования ТОиР; – значительные затраты на ТОиР из-за замены работоспособных узлов и деталей.
Детерминированная модель (на основе сведений о фактическом техническом состоянии (далее ТС) оборудования)	<i>III. По ТС:*</i> информационное обеспечение процесса принятия решений о ТОиР; + близкое к полному использование ресурса оборудования; – низкая эффективность при долгосрочном планировании ресурсов;	<i>IV. Проактивная:*</i> активное упреждающее воздействие на ТС оборудования; + увеличение срока службы оборудования; + рациональный выбор времени, видов и объемов ТОиР;
	+ минимальная вероятность аварийных отказов; – высокие требования к культуре труда и квалификации персонала.	

Под реактивными подразумеваются стратегии ТОиР, необходимость ремонтных воздействий в которых обуславливается наступлением некоторого критического в рамках этой стратегии события (отказа, достижения предельных величин регламентируемых параметров). Превентивные стратегии ТОиР направлены на предупреждение возникновения критического события и характеризуются возможностью осуществления предварительного планирования и подготовки ТОиР (заказ ремонтных бригад, материально-технического обеспечения) в противоположность реактивным стра-

тегиям, когда необходимость проведения ТОиР, а, соответственно, и обеспечение их подготовки, до наступления критического события непредсказуемы.

Исторически первой (как наименее требовательная к уровню организации и культуры труда) сложилась стратегия эксплуатации до отказа, которая подразумевает осуществление операций по ТОиР оборудования по достижению критического состояния, которое, как правило, характеризуется невозможностью выполнения заданных функций, то есть утратой работоспособности. К основным достоинствам данной стратегии ТОиР следует отнести наибольшую длительность межремонтного периода, соответствующую сроку службы оборудования, и минимальные затраты на содержание ремонтной службы, доминирующей функцией которой в этом случае становится восстановление работоспособности оборудования после выхода его из строя. С другой стороны, отсутствие возможности планирования ресурсов (финансовых, временных, рабочей силы и прочих), необходимых для выполнения ТОиР, приводит к значительному увеличению продолжительности последних и к повышенным издержкам на ликвидацию аварий, в том числе к потерям производства. Создание складских запасов товарно-материальных ценностей, как правило, не является удовлетворительным решением, поскольку влечёт за собой снижение ликвидности предприятия. Объём таких запасов в ряде случаев (особенно в отраслях, где используется уникальное единичное оборудование) превышает экономически обоснованные пределы. Несмотря на указанные недостатки, в случае недорогого резервируемого, а также типового оборудования, отказ которого не оказывает критического влияния на технологический процесс, не представляет опасность для окружающей среды, здоровья и жизни человека, данная стратегия успешно применяется и поныне.

В первой половине XX века с ростом серийности производства и повышением производительности промышленных предприятий потери в результате отказов оборудования приобрели критическое значение. На смену стратегии эксплуатации до отказа пришла стратегия ППР или ремонтов по регламенту, подразумевающая превентивные ТОиР на основании статистических сведений о сроке службы оборудования. Снижение количества аварийных отказов относится к основным достоинствам данной стратегии, хотя вероятность их возникновения не исключается полностью, а фиксируется в задаваемых пределах. Стратегия ППР обеспечивает наилучшие условия для планирования ресурсов. Более полное использование ресурса оборудования достигалось за счёт снижения вероятности повреждения деталей с потенциально большим ресурсом, что могло иметь место при выходе из строя элементов, определявших срок службы оборудования в целом при эксплуатации до отказа. В настоящее время стратегия ППР продолжает использоваться на многих предприятиях, в первую очередь, для ответственного оборудования и оборудования, выход которого из строя может представлять опасность для окружающей среды, здоровья и жизни человека.

На границе 70-80-ых годов XX века в ремонтном обслуживании производства нашла применение мобильная и переносная виброизмерительная аппаратура, позволяющая осуществлять вибро-

мониторинг оборудования на основе частотного анализа. В то же время происходило ускоренное развитие теории надёжности и исследований в области эксплуатационных свойств оборудования. Всё это предопределило возникновение новой научно-прикладной области знаний – технической диагностики, достижения которой были использованы как основание для реализации стратегии ТОиР по ТС. В первую очередь, стратегия ТОиР по ТС направлена на устранение недостатков исторически предшествовавшей ей стратегии ППР, а именно на снижение количества необоснованных ремонтных воздействий с целью максимального использования ресурса оборудования. При применении данной стратегии за счёт мониторинга ТС вероятность аварийных отказов оборудования сводится к возможному минимуму. Девиз данной стратегии звучит так: «Оборудование должно быть остановлено на ремонт за мгновение до предполагаемого выхода из строя». Уменьшение затрат на ТОиР оборудования, минимизация количества unplanned отказов, снижение числа плановых простоев, обусловленных монтажно-сборочными операциями, — неоспоримые преимущества, которые сопровождают внедрение стратегии ТОиР по ТС. Стратегия ТОиР по ТС выдвинула новые требования к уровню культуры труда. В рамках ремонтных служб и контролирующих органов выделяются подразделения технической диагностики, увеличивается значение личного профессионализма, квалификации и опыта рабочих, руководителей и специалистов. С другой стороны, поскольку регламентация ТОиР обуславливается стохастическим фактором – фактическим ТС оборудования – снижается эффективность долгосрочного планирования ресурсов (ориентировочный срок предупреждения отказов, а значит и планирования проведения ТОиР в случае использования средств технической диагностики преимущественно не превышает двух-трёх месяцев).

С целью обеспечения высоких показателей работоспособности оборудования промышленных предприятий в последнее время всё большую популярность приобретает проактивная стратегия ТОиР. Сущность проактивной стратегии ТОиР оборудования заключается в выполнении необходимых ремонтных воздействий, направленных на снижение скорости развития или устранение неисправностей, которые выявлены на основе сведений о фактическом ТС оборудования.

Теоретические основы проактивной стратегии ТОиР оборудования постулируют, что изначально все виды неисправностей присутствуют в зачаточном или явном виде во всех пускаемых в эксплуатацию машинах. Различные факторы, сопровождающие эксплуатацию (проектные и непроектные нагрузки, воздействие факторов окружающей среды и близлежащего оборудования, условия эксплуатации, проведения ТОиР и прочие), в той или иной мере приводят к развитию различных видов неисправностей. Определяющее воздействие совокупности факторов вызывает ускоренное развитие одной или нескольких неисправностей, которые становятся детерминирующими по отношению к работоспособности машины. Выбирая ремонтные воздействия таким образом, чтобы уменьшить влияние определяющих факторов, можно снизить скорость развития неисправностей,

поддерживая работоспособное состояние машины. Рациональный выбор и качественная реализация этих и только этих ремонтных воздействий является задачей РС.

Проактивная стратегия ТОиР базируется на оценке ТС оборудования, которая может осуществляться следующими методами:

- мониторинг технологических параметров;
- визуальный осмотр;
- контроль температуры;
- акустическая и вибрационная диагностика;
- обследование с применением методов неразрушающего контроля (магнитного, электрического, вихретокового, радиоволнового, теплового, оптического, радиационного, ультразвукового, контроля проникающими веществами).

Ремонтные воздействия осуществляются в рамках следующих групп мероприятий по ТОиР оборудования:

1. Профилактическое техническое обслуживание – комплекс мероприятий, проводимых периодически, которые направлены на предупреждение или снижение скорости развития дефектов путём обеспечения проектных условий взаимодействия узлов оборудования (очистка от технологических отходов, продуктов износа, коррозии, осадков, отложений и прочие; удаление пыли, грязи, масла, шлака, окалины, мусора и прочие; доливка, дозаправка рабочих жидкостей, досыпка, замена расходных материалов; замена или восстановление сменного оборудования и другие).

2. Корректирующее техническое обслуживание – комплекс мероприятий, проводимых по необходимости, которые направлены на предупреждение или снижение скорости развития дефектов путём обеспечения проектных условий взаимодействия узлов оборудования (регулировка и наладка оборудования, в том числе центровка, балансировка; восстановление соединений деталей, обеспечение целостности металлоконструкций и трубопроводов; восстановление покрытий, окраски и другие).

3. Прогностическое техническое обслуживание – комплекс мероприятий, направленных на установление фактического ТС оборудования с целью прогнозирования его изменения в процессе дальнейшей эксплуатации и выявления наиболее целесообразного момента применения и требуемых видов ремонтных воздействий (измерение технических и технологических параметров, отбор проб; контроль, испытание, проверка режимов работы оборудования; контроль ТС оборудования, в том числе методами технической диагностики; дефектоскопия методами неразрушающего контроля; технический осмотр оборудования, освидетельствование, обследование, ревизия и другие).

4. Текущий ремонт – комплекс мероприятий, направленных на обеспечение работоспособности оборудования путём замены или восстановления отдельных его узлов, не являющихся базовыми, кроме сменного оборудования.

5. Капитальный ремонт – комплекс мероприятий, направленных на обеспечение работоспособности оборудования путём замены или восстановления базовых его узлов и деталей.

Постоянная модернизация технологического оборудования, внедрение новых систем и технологий контроля технического состояния, надежности и эффективности функционирования нефтегазового оборудования предъявляет высокие требования к уровню профессиональной подготовки ремонтного персонала.

Актуализация проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок» продиктована необходимостью выработки в современных условиях требований к профессиональному образованию, практическому опыту, объему знаний и составу умений для рабочих в данном виде деятельности с учетом перспектив развития нефтегазовой отрасли.

Для поддержания безаварийного режима работы производственных объектов, требуется квалифицированное и своевременное проведение профилактических и ремонтных работ, что также относится к основным организационным и техническим задачам ремонтного персонала, и требует от слесарей технологических установок освоения новых компетенций.

Актуализируемый профессиональный стандарт позволит обеспечить взаимодействие сферы труда и системы образования, поддержки непрерывности профессионального развития работников в течение всей трудовой деятельности, учета требований рынка труда при разработке образовательных стандартов и программ обучения, в том числе модульных.

Профессиональный стандарт «Слесарь технологических установок» будет способствовать:

- формированию квалификационных требований в области технического обслуживания и ремонта оборудования нефтегазовой отрасли;
- систематизации единых требований к трудовым функциям рабочих профессий, охваченных профессиональным стандартом;
- совершенствованию деятельности организаций по подбору персонала.

1.2 Описание обобщенных трудовых функций и трудовых функций, входящих в вид профессиональной деятельности, и обоснование их отнесения к конкретным уровням (подуровням) квалификации.

В соответствии с Методическими рекомендациями по разработке профессионального стандарта, утвержденных приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.04.2013 № 170н, в ходе подготовительного этапа к разработке проекта данного профессионального стандарта, были проведены следующие аналитические исследования:

- изучена актуальная нормативная и правовая база документов, регламентирующих вид профессиональной деятельности;

- произведен анализ состояния и перспектив развития соответствующего вида экономической деятельности, группы занятий, к которым относится актуализируемый профессиональный стандарт;
- выделены основные отраслевые и межотраслевые технические стандарты и правила, описывающие техническое обслуживание и ремонт насосного оборудования и вспомогательных систем;
- произведен анализ квалификационных характеристик и профессиональных стандартов, характерных для данного и смежных видов профессиональной деятельности;
- проведены фокус-группы с основными участниками бизнес-процессов в 7-ти ОГ с характерными отличиями условий эксплуатации технологических установок и организации системы ТОиР.

Всего в исследованиях приняло участие 94 чел – непосредственных участников производственного процесса (высококвалифицированные рабочие), 52 чел. – экспертный состав (руководители производственных подразделений), проведено 7 фокус-группы по описанию и уточнению трудовых функций с учетом региональных компонентов.

По итогам проведенных исследований установлены:

1. отнесение профессионального стандарта «Слесарь технологических установок» к виду профессиональной деятельности - «Контроль, диагностика, обслуживание и ремонт узлов, механизмов и агрегатов технологического оборудования нефтегазового комплекса», нескольким видам экономической деятельности – «Добыча сырой нефти», «Добыча нефтяного (попутного) газа», «Добыча природного газа», «Добыча газового конденсата», «Производство нефтепродуктов», «Производство прочих химических органических основных веществ», «Ремонт машин и оборудования», «Монтаж промышленных машин и оборудования», «Хранение и складирование нефти и продуктов ее переработки», «Хранение и складирование газа и продуктов его переработки».
2. Определены Цель вида профессиональной деятельности профессиональной деятельности и
Группа занятий

Цель:

Обеспечение надежного и эффективного функционирования технологического оборудования систем подготовки, транспортировки, переработки нефти, газа и газового конденсата

Группа занятий:

7233 Механики и ремонтники сельскохозяйственного и производственного оборудования

3. Сформированы 3 обобщенные трудовые функции и 13 трудовых функций, объединенных несколькими Бизнес-процессами (технологическими операциями)

Таблица 1. Описание обобщенных трудовых функций и трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Техническое обслуживание и ремонт простых и средней сложности элементов технологического оборудования нефтегазового комплекса	3	Техническое обслуживание простых и средней сложности элементов технологического оборудования нефтегазового комплекса	А/01.3	3
			Подготовка к ремонту узлов и механизмов машин и аппаратов, агрегатов технологического оборудования нефтегазового комплекса	А/02.3	3
			Ремонт простых и средней сложности элементов технологического оборудования нефтегазового комплекса	А/03.3	3
В	Техническое обслуживание и ремонт сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	4	Техническое обслуживание сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	В/01.4	4
			Демонтаж, монтаж сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	В/02.4	4
			Разборка, сборка сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	В/03.4	4
			Ремонт сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	В/04.4	4
			Испытание сложного оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	В/05.4	4
С	Техническое обслуживание и ремонт уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	5	Техническое обслуживание уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	С/01.5	5
			Демонтаж, монтаж уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	С/02.5	5
			Разборка, сборка уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования	С/03.5	5

			технологических установок нефтегазового комплекса		
			Ремонт уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	C/04.5	5
			Испытание уникального, комбинированного, крупногабаритного и экспериментального оборудования технологических установок нефтегазового комплекса	C/05.5	5

При описании обобщенных трудовых функций и трудовых функций актуализируемого профессионального стандарта «Слесарь технологических установок» выявлено, что комплекс работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования носит идентичный характер, сложность и условия проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования возрастают по мере увеличения габаритов, сложности исполнения, а также применения новых (экспериментальных) видов оборудования.

Согласно проведенному экспертному анализу ремонтируемого оборудования, а также квалификационных характеристик и условий работы, в рамках актуализируемого профессионального стандарта, установлены следующие квалификационные уровни:

Таблица 2. Определение квалификационных уровней в зависимости от производительности насосных станций.

Степень сложности и исполнения оборудования	Квалификационный уровень
Простые и средней сложности элементы технологического оборудования нефтегазового комплекса	3
Сложное оборудование технологических установок нефтегазового комплекса	4
Уникальное, комбинированное, крупногабаритное и экспериментальное оборудование технологических установок нефтегазового комплекса	5

Установление уровней квалификации для каждой обобщенной трудовой функции осуществлялось в соответствии с приказом Министерства труда и социальной защиты РФ от 12.04.2013г. № 148-н «Об утверждении уровней квалификаций в целях разработки профессиональных стандартов».

РАЗДЕЛ 2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ РАЗРАБОТКИ ПРОЕКТА ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА

2.1 Этапы актуализации проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок»

Последовательность актуализации проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок» обусловлена функциональным анализом профессиональной деятельности и Методическими рекомендациями по разработке профессиональных стандартов, утвержденными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.04.2013 № 170н. и из Организационного плана мероприятий по актуализации проекта ПС, состоящего из следующих этапов:

Таблица 3. Описание основных этапов актуализации профессионального стандарта:

№ п/п	Наименование мероприятия
1	Аналитический:
	1.1. Изучение и анализ российских профессиональных стандартов профессиональной деятельности в области эксплуатации насосного оборудования в добыче, переработке и транспортировке нефти и нефтепродуктов. 1.2. Состояния и перспектив развития соответствующего вида экономической деятельности, группы занятий, к которым относится профессиональный стандарт. 1.3. Тарифно-квалификационных характеристик, содержащихся в Едином тарифно-квалификационном справочнике работ и профессий рабочих. 1.4. Технологических регламентов на ведение Бизнес-процесса. 1.5. Инструкций по безопасному ведению работ.
2	Проектный:
	2.1. Проведение региональных очных фокус-групп. 2.2. Обработка, обобщение, оформление наработанных материалов в ходе проведенных фокус-групп. 2.3. Формирование перечня обобщенных трудовых функций и трудовых функций. 2.4. Подготовка проекта Профессионального стандарта «Слесарь технологических установок».
3	Экспертный:
	3.1. Обсуждение проекта ПС с региональными экспертами Рабочих групп в каждом ОГ ПАО НК «Роснефть», привлеченных к актуализации проекта профессионального стандарта. 3.2. Сбор, анализ и систематизация замечаний, предложений по совершенствованию проекта Профессионального стандарта. 3.3. Принятие обоснованных решений о корректировке ПС по результатам обсуждений. 3.4. Внесение корректировок в проект по результатам обсуждений. 3.5. Повторное направление проекта ПС экспертам ОГ с учетом внесенных замечаний/предложений в проект ПС. 3.6. Формирование пакета сопроводительных документов для направления на профессионально-общественное обсуждение в СПК НГК.

2.2 Информация об организациях, на базе которых проводились исследования, и обоснование выбора этих организаций

В соответствии с решением Совета по профессиональным квалификациям в нефтегазовом комплексе (СПК в НГК), утвержден Перечень профессиональных стандартов, запланированных для актуализации в 2017 г. и последующий период в рамках работы СПК в НГК, согласно которому ответственной организацией-разработчиком профессионального стандарта по профессии «Слесарь технологических установок» является ПАО «НК «Роснефть». Решением Президента ПАО «НК «Роснефть» П-10593-ИС от 27.03.2016, в качестве Исполнителя по актуализации данного профессионального стандарта привлечено Общество Группы Компании – Частное учреждение дополнительного профессионального образования - Центр профессиональных квалификаций НК «Роснефть Нефтеюганский корпоративный институт».

С целью получения достоверной объективной информации, необходимой для качественного описания обобщенных трудовых функций в конкретном Бизнес-процессе, созданы фокус-группы, из числа высококвалифицированных рабочих в ключевых Обществах Группы Компании (ОГ).

Из числа специалистов и руководителей по направлениям деятельности выше обозначенных дочерних обществ, сформированы Рабочие группы экспертов, целью которых являлась экспертиза разработанного материала на фокус-группах.

Всего в актуализации проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок», участвовали 6 нефтегазодобывающих обществ:

Таблица 4. Общества Группы ПАО «НК «Роснефть», участвующих в актуализации профессионального стандарта «Слесарь технологических установок»

Наименование ОГ	Количество участников фокус-групп, чел	Количество участников рабочих групп экспертов, чел
АО «НК НПЗ»	10	6
ПАО «Саратовский НПЗ»	12	8
АО «РНПК»	12	12
АО «Самотлорнефтегаз»	12	5
ООО «РН-Пурнефтегаз»	22	6
АО «Самаранефтегаз»	12	10
ООО «РН-Юганскнефтегаз»	14	5
ИТОГО	94	52

Выбор ОГ определен отличительными особенностями строения нефтегазоносных провинций, различными условиями эксплуатации месторождения и природно-климатическими условиями.

2.3 Описание требований к экспертам (квалификация, категории, количество), привлекаемым к актуализации проекта профессионального стандарта, и описание использованных методов

В целях актуализации проекта профессионального стандарта в каждом из ОГ ПАО «НК «Роснефть» были сформированы:

- Группа специалистов – координаторов разработки проекта профессионального стандарта, имеющих высшее профессиональное образование, опыт не менее 5-ти лет в области управления проектами развития персонала;
- Группа специалистов – разработчиков профессионального стандарта, имеющих высшее профессиональное образование, опыт не менее 5-ти лет в области в данном виде профессиональной деятельности;
- Рабочие группы экспертов, в которую были включены руководители и специалисты с опытом работы в данном виде профессиональной деятельности не менее 5 лет;
- Рабочие фокус-группы, в которых были включены высококвалифицированные рабочие с опытом работы не менее 5 лет по профессии «Слесарь технологических установок»

Требования к профессиональным компетенциям разработчикам проекта ПС и экспертам Рабочих групп, привлекаемых к экспертизе, разработаны в соответствии с Методическими рекомендациями по разработке профессиональных стандартов, утвержденными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.04.2013 № 170н:

Специалист-координатор должен уметь:

- использовать справочную информацию, методические рекомендации по разработке профессионального стандарта;
- разрабатывать и оформлять профессиональный стандарт в соответствии с требованиями Методических рекомендаций;
- анализировать значительный объем информации в области разработки профессиональных стандартов;
- обладать навыками взаимодействия с участниками разработки проекта;
- обладать коммуникабельностью;
- следовать правилам делового этикета, ясно и свободно выражать свои мысли письменно и устно;
- работать в команде.

Специалист-координатор должен знать:

- Законодательство Российской Федерации в области разработки профессиональных стандартов, включая:

- Трудовой кодекс РФ в части, регламентирующей трудовые отношения, разработку и применение профессиональных стандартов и иных квалификационных характеристик;
- Федеральный закон Российской Федерации от 03.12.2012 № 236-ФЗ (с изм. от 02.05.2015) «О внесении изменений в Трудовой кодекс Российской Федерации и статью 1 Федерального закона «О техническом регулировании»;
- Федеральный закон Российской Федерации от 29.12.2012 № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Федеральный закон Российской Федерации от 02.05.2015 № 122-ФЗ «О внесении изменений в Трудовой кодекс Российской Федерации и статьи 11 и 73 Федерального закона «Об образовании в Российской Федерации»;
- Постановление Правительства Российской Федерации от 22.01.2013 № 23 «О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов» (с изменениями, утвержденными постановлением Правительства РФ от 13 мая 2016 г. № 406);
- Комплексный план мероприятий по разработке профессиональных стандартов, их независимой профессионально-общественной экспертизе и применению на 2014-2016 годы, утвержденный распоряжением Правительства Российской Федерации от 31.03.2014 № 487-р;
- Методические рекомендации по проведению профессионально-общественного обсуждения и организации экспертизы проектов профессиональных стандартов, утвержденные приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 30.09.2014 № 671н;
- Макет профессионального стандарта, утвержденный приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12.04.2013 № 147н (с изменениями, утвержденными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.09.2014 № 665н);
- Методические рекомендации по разработке профессионального стандарта, утвержденные приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29.04.2013 № 170н;
- Уровни квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов, утвержденные приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 12.04.2013 № 148н;
- способы и методы работы со служебной информацией и персональными данными;
- методику и алгоритм разработки профессиональных стандартов;
- зарубежную и отечественную практику разработки профессиональных стандартов и иных квалификационных требований;
- содержание и структуру основного вида деятельности;
- трудовые функции и действия, выполняемые слесарем технологических установок;
- профессиональные знания и умения, которыми должны обладать слесари технологических установок;

Квалификационные требования к экспертам рабочей группы в каждом ОГ указаны в таблице 5:

Таблица 5.

Рабочая группа экспертов (по 3-5 человек из подразделения)

№	ФИО (полностью)	Должность	Подразделение	Контакты (раб. тел, моб. тел, e-mail)
Для нефтегазодобывающих предприятий				
1.		Главный инженер процессного управления	Управление добычи нефти и газа	
2.		Начальник отдела	Отдел главного механика	
3.		Главный специалист	Подразделение ПБ и ОТ	
4.		Главный специалист по отбору персонала	Кадровое подразделение	
5.		Главный специалист по развитию персонала	Кадровое подразделение	
6.		Ведущий специалист по трудовому праву	Юридическое подразделение	

2.4 Общие сведения о нормативных правовых документах, регулирующих вид профессиональной деятельности.

При актуализации проекта профессионального стандарта использовались технические регламенты и локально-нормативные документы ОГ, регулирующие профессиональную деятельность.

Использованная литература, нормативные, правовые и методические документы:

1. Указ Президента Российской Федерации от 07.05.2012 № 597 «О мероприятиях по реализации государственной социальной политики», ст. №1
2. Федеральный закон от 03.12.2012 № 236-ФЗ «О внесении изменений в Трудовой кодекс Российской Федерации
3. Федерального закона «О техническом регулировании», ст. №1
4. Федеральный закон от 17 июля 1999 г. № 181-ФЗ «Об основах охраны труда в Российской Федерации» ст. 18
5. Распоряжение Правительства Российской Федерации от 31 марта 2014 г. N 487-р
6. Постановление Министерства труда и социальной защиты РФ от 20 марта 1998г. №15 «Об утверждении рекомендаций по подбору подходящей работы рабочим, специалистам, техническим исполнителям и дипломированным специалистам с учетом развития региональных рынков труда».
7. Общероссийский классификатор занятий. ОК 010-2014 (ОКЗ), утверждён Постановлением Госстандарта Российской Федерации от 30.12.1993 № 298.
8. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. ОК 016-94 (ОКПДТР), принят и введён в действие Постановлением Госстандарта Российской Федерации от 26.12.1994 № 367 (ред. от 18.07.2007).
9. Макет Профессионального стандарта, утверждён Приказом Минтруда России от 12 апреля 2013 г. № 147н.

10. Приказ Минтруда России от 12.04.2013 N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" (Зарегистрировано в Минюсте России 27.05.2013 N 28534)
11. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», Приказ Ростехнадзора от 25.03.2014 N 116
12. Постановление Правительства Российской Федерации от 25.04.2012 № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906).
13. Федеральные нормы и правила в области промышленной безопасности «Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности», Приказ Ростехнадзора от 12.03.2013 N 101
14. Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848)
15. Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), приказ Ростехнадзора от 29 января 2007 г. № 37 "О порядке подготовки и аттестации работников организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору" (зарегистрирован Минюстом России 22 марта 2007 г., регистрационный № 9133) с изменениями, внесенными приказами Ростехнадзора от 5 июля 2007 г. № 450 (зарегистрирован Минюстом России 23 июля 2007 г., регистрационный № 9881), от 27 августа 2010 г. № 823 (зарегистрирован Минюстом России 7 сентября 2010 г., регистрационный № 18370), от 15 декабря 2011 г. № 714 (зарегистрирован Минюстом России 8 февраля 2012 г., регистрационный № 23166), от 19 декабря 2012 г. № 739 (зарегистрирован Минюстом России 5 апреля 2013 г., регистрационный № 28002), от 6 декабря 2013 г. № 591 (зарегистрирован Минюстом России 14 марта 2014 г., регистрационный № 31601), от 30 июня 2015 г. № 251 (зарегистрирован Минюстом России 27 июля 2015 г., регистрационный № 38208)

16. Постановление Правительства Российской Федерации от 25.04.2012г. № 390 «О противопожарном режиме (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, №26, ст. 3577; 2015, №11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105)
17. Приказ Минтруда России от 24.07.2013 N 328н (ред. от 19.02.2016) «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (Зарегистрировано в Минюсте России 12.12.2013 N 30593)
18. Национальный стандарт РФ ГОСТ Р 52350.29.2- 2010 (МЭК 60079-29-2:2007) «Взрывоопасные среды. Часть 29-2. Газоанализаторы. Требования к выбору, монтажу, применению и техническому обслуживанию газоанализаторов горючих газов и кислорода», п. 10
19. Приказ Минтруда России от 28.03.2014 N 155н (ред. от 17.06.2015) «Об утверждении Правил по охране труда при работе на высоте» (Зарегистрировано в Минюсте России 05.09.2014 N 33990)
20. Приказ Ростехнадзора от 12.03.2013 N 101 (ред. от 12.01.2015) «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности в нефтяной и газовой промышленности» (Зарегистрировано в Минюсте России 19.04.2013 N 28222) (с изм. и доп., вступ. в силу с 01.01.2017), п. 98
21. Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666)
22. Постановление Минтруда РФ от 14.11.2000 N 81 «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих», выпуск 36, раздел «Переработка нефти, нефтепродуктов, газа, сланцев, угля и обслуживание магистральных трубопроводов»
23. Постановление Минтруда РФ от 14.11.2000 N 81 «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих», выпуск 2, раздел «Слесарные и слесарно-сборочные работы

Раздел 3. Обсуждение проекта профессионального стандарта

3.1. Информация о порядке и ходе обсуждения

В соответствии с Приказом Минтруда России от 30.09.2014 № 671н «Об утверждении методических рекомендаций по организации профессионально-общественного обсуждения и экспертизы проектов профессиональных стандартов» было организовано обсуждение проекта профессионального стандарта с заинтересованными организациями и профессиональными сообществами.

В ходе профессионально-общественного обсуждения решались следующие задачи:

1. Выявление полноты выделения и формулировки обобщенных трудовых функций и трудовых функций.

2. Определение верности отнесения трудовых функций к уровням квалификации, установление требований к образованию и опыту профессиональной деятельности.

3. Анализ полноты необходимых умений и знаний для выполнения работником соответствующих трудовых функций и трудовых действий.

4. Проверка корректности отнесения вида профессиональной деятельности и отдельных обобщенных трудовых функций к группам занятий, профессиям, должностям и специальностям общероссийских классификаторов (ОКЗ, ОКВЭД, ОКПДТР, ОКСО).

5. Проверка соответствия профессионального стандарта нормативным правовым актам в данной области деятельности.

6. Оценка возможности применения профессионального стандарта работодателями при разработке/актуализации федеральных государственных образовательных стандартов (ФГОС), профессиональных образовательных программ, основных и дополнительных программ профессионального обучения, оценке квалификаций.

Сведения об организациях, привлеченных к обсуждению проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических установок» представлены в Приложении № 1.

После доработки проект ОПС были направлены в МПО ПАО «НК «Роснефть» Общероссийского профессионального союза работников нефтяной, газовой отраслей промышленности и строительства на экспертизу. По результатам экспертизы выше указанной организации получено положительное заключение (Приложение №2).

Сводные данные о поступивших в ходе профессионально-общественного обсуждения замечаниях и предложениях к проекту профессионального стандарта приведены в Приложении № 3.

Приложение № 1**Сведения об организациях, привлеченных к разработке и согласованию
проекта профессионального стандарта «Слесарь технологических»**

№ п/п	Организация	Должность уполномоченного лица	ФИО уполномоченно- го лица
Разработка проекта профессионального стандарта			
1	ПАО «НК «Роснефть»	Главный исполнительный ди- ректор	Сечин И.И.
2	ЦПК НК «Роснефть» НКИ»	Ректор Института	Лопатин М.В.

« 15 » 08 2017 г.

г. Москва

№ 187

Директору
Департамента кадров
ПАО «НК «Роснефть»
А.В. Судакову

*«О согласовании проекта
профессионального стандарта»*

Уважаемый Андрей Викторович!

Рассмотрев проект профессионального стандарта «Слесарь технологических установок (Приказ Минтруда России от 27.11.2014 №944н)» сообщаю, что возражений либо дополнений по его содержанию не имею.

С уважением,

Председатель
МПО ПАО «НК «Роснефть»



Е.В. Черепанов

№ пп	Организация, должность эксперта	Редакция проекта актуализированного ПС	Редакция проекта с корректировкой, предложенной Обществом Группы	Комментарии к замечаниям, предложениям (указывать обязательно)	Ответы на предложения и замечания
АО «Ангарский завод полимеров»					
1	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - Цех по ремонту и обслуживанию оборудования технологических цехов завода (РМЦ)	Контроль, диагностика, обслуживание и ремонт узлов, механизмов и агрегатов технологического оборудования нефтегазового комплекса	Обслуживание и ремонт узлов, механизмов и агрегатов технологического оборудования нефтегазового комплекса и нефтехимического комплекса	Контроль и диагностика относятся к функционалу ИТР	Не принято
2	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Механики и ремонтники сельскохозяйственного и производственного оборудования	Механики и ремонтники технологического оборудования нефтегазового комплекса и нефтехимического комплекса	Сельское хозяйство имеет опосредованное отношение к нефте газо химии	Не принято
3	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика и испытание сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Испытание сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

4	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Не менее 3-х месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом	Убрать	Ниже чем 3-й разряд быть не может	Не принято
5	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Механики и ремонтники сельскохозяйственного и производственного оборудования	Механики и ремонтники технологического оборудования нефтегазового комплекса и нефтехимического комплекса	Сельское хозяйство имеет опосредованное отношение к нефти газо химии	Не принято
6	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Проектирование, сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Проектирование не функционал рабочего. Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично
7	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Сооружение это функционал строителей или монтажников Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично
8	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния узлов и механизмов средней сложности	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

9	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Выполнять измерения при помощи измерительных инструментов и приборов	Выполнять измерения при помощи измерительных инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
10	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Наносить антикоррозионное покрытие на оборудование	Убрать	Нанесением Антикоррозионных покрытий слесаря не занимаются. Скорей это функционал отделочников	Не принято
11	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Методы диагностики технического состояния узлов и механизмов средней сложности	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
12	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам	Убрать	Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Не принято

13	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Назначение, свойства и правила нанесения антикоррозионной покрытия на оборудование	Убрать	Нанесением Антикоррозионных покрытий слесаря не занимаются. Скорей это функционал отделочников	Не принято
14	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование	Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку	Полировка относится скорей к функционалу инструментальщика или лекальщика	Принято
15	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов и приборов	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
16	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния агрегатов и машин средней сложности	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
17	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Регулировка агрегатов и машин средней сложности	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

18	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Отключать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности	Убрать	Отключением механизмы и агрегаты входит в функционал технологического персонала	Принято
19	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
20	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов и приборов	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
21	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
22	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Методы проведения диагностики рабочих характеристик агрегатов и машин средней сложности	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

23	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Способы выполнения регулировочных работ	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
24	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	При необходимости обучение на право ведения работ по замеру загазованности воздушной среды на различные типы газоанализаторов и сигнализаторов	Убрать	Данный функционал относится к работе лаборанта хим. анализа	Не принято
25	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Механики и ремонтники сельскохозяйственного и производственного оборудования	Механики и ремонтники технологического оборудования нефтегазового комплекса и нефтехимического комплекса	Сельское хозяйство имеет опосредованное отношение к нефти газо химии	Не принято
26	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Проектирование, сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Проектирование не функционал рабочего. Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично
27	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Сооружение это функционал строителей или монтажников Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично

28	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
29	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Регулировка сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
30	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Определение нарушений в эксплуатации сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Определением нарушений в эксплуатации оборудования занимается либо эксплуатационный персонал, либо ИТР тех. надзора	Не принято
31	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Отключать сложные узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины	Убрать	Отключением механизмы и агрегаты входит в функционал технологического персонала	Принято

32	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить измерения при помощи измерительных инструментов и приборов	Производить измерения при помощи измерительных инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
33	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить регулировочные работы	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
34	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Не принято
35	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Не принято

36	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов и приборов	Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного, измерительного инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
37	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
38	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
39	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Методы проведения диагностики рабочих характеристик сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

40	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Правила эксплуатации оборудования, агрегатов и машин для сохранения основных параметров, технических характеристик	Убрать	Эксплуатация относится к функционалу технологического персонала	Не принято
41	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Правила и порядок оформления технической документации на ремонтные работы при техническом обслуживании	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Не принято
42	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния сложных узлов и механизмов	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
43	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Регулировка сложных узлов и механизмов	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

44	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Выполнять измерения при помощи измерительных инструментов и приборов	Выполнять измерения при помощи измерительных инструментов	Приборами работают работники со спец. обучением в области неразрушающего контроля и присвоением групп по неразрушающему контролю	Не принято
45	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Способы диагностики технического состояния сложных узлов и механизмов	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
46	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам	Убрать	Функционал ИТР	Не принято
47	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Требования технической документации сложных узлов и механизмов	Убрать	Функционал ИТР	Не принято

48	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	<p>Подготовка станка к механической обработке сложных деталей и узлов</p> <p>Выполнение технологического процесса механической обработки сложных деталей и узлов</p> <p>Подготовка станка к механической обработке сложных деталей и узлов</p> <p>Выполнение технологического процесса механической обработки сложных деталей и узлов</p>		<p>Так как гамма металлообрабатывающих станков большая и на работы на многих предполагает специальное профессиональное обучение (токарь, шлифовщик, фрезеровщик, сверловщик и т.д.) Необходимо конкретно прописать типы станков и выполняемые на них операции</p>	Не принято
----	-----------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------

49	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	<p>Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала. Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов. Выполнять работы на металлообрабатывающих, металлорежущих, трубогибочных станках с соблюдением требований охраны труда. Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой. Управлять металлообрабатывающими, металлорежущими, трубогибочными станками.</p>		<p>Так как гамма металлообрабатывающих станков большая и на работы на многих предполагает специальное профессиональное обучение (токарь, шлифовщик, фрезеровщик, сверловщик и т.д.) Необходимо конкретно прописать типы станков и выполняемые на них операции.</p>	Не принято
----	-----------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------

50	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения. Принципы действия металлообрабатывающих, металлорежущих, трубогибочных станков		Так как гамма металлообрабатывающих станков большая и на работы на многих предполагает специальное профессиональное обучение (токарь, шлифовщик, фрезеровщик, сверловщик и т.д.) Необходимо конкретно прописать типы станков и выполняемые на них операции	Не принято
51	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнического персонала в объеме не менее II группы по электробезопасности при работе с переносным электроинструментом	Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве электротехнического персонала в объеме не более I группы по электробезопасности при работе с переносным электроинструментом	По правилам электробезопасности	Не принято
52	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	При необходимости обучение на право ведения работ по замеру загазованности воздушной среды на различные типы газоанализаторов и сигнализаторов	Убрать	Данный функционал относится к работе лаборанта хим. анализа	Не принято

53	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Механики и ремонтники сельскохозяйственного и производственного оборудования	Убрать	Сельское хозяйство имеет опосредованное отношение к нефти газо химии	Не принято
54	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Проектирование, сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Проектирование не функционал рабочего. Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично
55	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Сооружение и эксплуатация газонефтепроводов и газонефтехранилищ	Убрать	Сооружение это функционал строителей или монтажников Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Принято частично
56	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
57	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Регулировка сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

58	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить регулировку сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
59	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Способы диагностики технического состояния сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
60	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Условия эксплуатации сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Не принято
61	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Правила и порядок выполнения подгоночных и регулировочных операций для сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Правила и порядок выполнения подгоночных операций для сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

62	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика технического состояния сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин в соответствии с порядком и правилами руководства по эксплуатации	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
63	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Определение нарушений в эксплуатации сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Определением нарушений в эксплуатации оборудования занимается либо эксплуатационный персонал, либо ИТР тех. надзора	Не принято
64	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Отключать сложное крупногабаритное, уникальное, экспериментальное и опытное оборудование, агрегаты и машины	Убрать	Отключением механизмы и агрегаты входит в функционал технологического персонала	Принято
65	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить контрольно-диагностические, крепежные, регулировочные, смазочные работы	Производить контрольные, крепежные, смазочные работы	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

66	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Не принято
67	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Не принято
68	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Периодичность и чередование обслуживания сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Данный функционал относится к ИТР	Принято

69	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Методы проведения диагностики рабочих характеристик сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Убрать	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято
70	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Правила эксплуатации оборудования, агрегатов и машин для сохранения основных параметров, технических характеристик	Убрать	Эксплуатация относится к технологическому персоналу	Не принято
71	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Диагностика и испытание сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Испытание сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин	Диагностика относится к функционалу ИТР прошедшему спец. обучение (инженер /мастер диагностик)	Не принято

72	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Проверка соответствия рабочих характеристик сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин техническим требованиям и определение причин отклонений от них при испытаниях	Убрать	Определением нарушений в эксплуатации оборудования занимается либо эксплуатационный персонал, либо ИТР тех. надзора	Не принято
73	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Регулировка сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято
74	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Производить регулировку сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

75	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Технический и технологический регламент проведения испытания на холостом ходу, на виброустойчивость, мощность, температурный нагрев, чистоту обработки деталей, жесткость, точность	Убрать	Функционал ИТР	Не принято
76	АО "АЗП" Начальник цеха 142 - РМЦ	Правила регулировки сложного крупногабаритного, уникального, экспериментального и опытного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний	Убрать	Регулировкой работы оборудования занимается эксплуатационный персонал	Не принято

ОАО «Томскнефть» ВНК

1	Начальник отдела ООП	<p>Слесарь технологических установок 2-го разряда Слесарь технологических установок 3-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 2-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 3-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 2-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 3-го разряда</p>	<p>Слесарь технологических установок 2-го разряда Слесарь технологических установок 3-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 2-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 3-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 2-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 3-го разряда Слесарь ремонтник 3 разряда</p>	<p>Дополнить для вариативности применения наименований в ДО</p>	<p>Принято</p>
---	-------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------	----------------

2	Начальник отдела ООП	<p>Слесарь технологических установок 4-го разряда Слесарь технологических установок 5-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 4-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 5-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 4-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 5-го разряда</p>	<p>Слесарь технологических установок 4-го разряда Слесарь технологических установок 5-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 4-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 5-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 4-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 5-го разряда Слесарь ремонтник 4 разряда Слесарь ремонтник 5 разряда</p>	<p>Дополнить для вариативности применения наименований в ДО</p>	<p>Принято</p>
---	-------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------	----------------

3	Начальник отдела ООП	<p>Слесарь технологических установок 6-го разряда Слесарь технологических установок 7-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 6-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 7-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 6-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 7-го разряда</p>	<p>Слесарь технологических установок 6-го разряда Слесарь технологических установок 7-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 6-го разряда Слесарь по ремонту технологических установок 7-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 6-го разряда Слесарь по ремонту оборудования технологических установок 7-го разряда Слесарь ремонтник 6 разряда Слесарь ремонтник 7 разряда</p>	Дополнить для вариативности применения наименований в ДО	Принято
---	-------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------	---------

4	Начальник ОПромБ – зам. начальника УППБиОТ		Добавить психиатрическое освидетельствование. Заменить доврачебную на Первую помощь		Не принято
5	ОАО "Томскнефть" ВНК, механик ЦППН-4	Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве не электротехнического персонала в объеме I группы по электробезопасности	Прохождение обучения и проверки знаний норм и правил работы в электроустановках в качестве не электротехнического персонала в объеме II группы по электробезопасности	для работ с ручным эл.инструментом II группы по электробезопасности	Принято

6	ОАО "Томскнефть" ВНК, механик ЦППН-4	Руководить работой слесарей-ремонтников более низкой квалификации при продувке и опрессовке трубопроводов, сосудов и узлов переключения	Руководить работой слесарей-ремонтников более низкой квалификации: при продувке и опрессовке трубопроводов, сосудов и узлов переключения, при испытании подъемных сооружений (ПС)	в ходе эксплуатации ПС проходят освидетельствования в объеме которых Статические и динамические испытания	Принято
7	ОАО "Томскнефть" ВНК, механик ЦППН-4		эксплуатация и обслуживание средств малой механизации	дополнить	Принято
АО «Ангарская нефтехимическая компания»					
1	АО "АНХК", заместитель начальника ООТиМП			Исключить наименования, не входящие в ОК 016-94, поскольку работники могут потерять право на льготное пенсионное обеспечение при прочих равных условиях. Рабочие места с указанными в ПС видами работ обычно по результатам специальной оценки условия имеют вредные условия труда, в Списках на льготное пенсионное обеспечение в части нефтепереработки обозначено наименование "слесарь по ремонту технологических установок".	Не принято

2	АО "АНХК", заместитель начальника ООТиМП	При наличии высшего профессионального образования и (или) среднего профессионального образования по профильному направлению – не требуется. Не менее 3-х месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом	Слесарь по ремонту технологических установок 4 разряда- при наличии высшего профессионального образования и (или) среднего профессионального образования по профильному направлению – не требуется. Слесарь по ремонту технологических установок 5 разряда- при наличии высшего профессионального образования и (или) среднего профессионального образования по профильному направлению - не менее 3-х месяцев по профессии по 4 разряду.	Наличие высшего образования не дает опыта работы, необходимого для проведения работ по 5 разряду.	Не принято
---	------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	------------

3	АО "АНХК", заместитель начальника ООТиМП		Обеспечить четкое разделение по разрядности работ.	По 4-му и 5-му разряду работает большая часть работников (слесарей по ремонту технологических установок. При объединении этих разрядов в один Раздел Обообщенная трудовая функция возникают риски конфликтных ситуаций с работниками при определении разрядности проводимых работ и, как следствие, определения оклада (тарифа). Если по ЕТКС видна разница в выполняемых работах и можно четко разделять работников по 4 и 5 разряду, устанавливая соответствующую оплату, то в данном документе разницы нет.	Не принято
ПАО «Варьеганнефтегаз»					
1	ПАО "Варьеганнефтегаз"	исключено	слесарь-ремонтник 2-го разряда слесарь-ремонтник 3-го разряда	В редакции актуализированного ПС заменили ЕТКС работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел «Слесарные и слесарно-сборочные работы» на ЕТКС работ и	Принято

2		исключено	слесарь-ремонтник 4-го разряда слесарь-ремонтник 5-го разряда	профессий рабочих, выпуск 6, раздел "Переработка нефти, нефтепродуктов, газа и т.д.". Соответственно, из возможного наименования должностей ушло наименование "слесарь-ремонтник". В штатном расписании Обществ данное наименование есть , профессия в ключена в Список №2 производств, работ, профессий, должностей, дающих право на льготное пенсионное обеспечение (п.2130200а-18559). Трудовые обязанности по профессии вписываются в рамки трудовых функций по ПС.	Принято
3		исключено	слесарь-ремонтник 6-го разряда слесарь-ремонтник 7-го разряда		Принято

ПАО «Уфаоргсинтез»

1	<p>ПАО "Уфаоргсинтез", начальник отдела обучения и развития персонала</p>	<p>Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих</p>	<p>Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих с выдачей свидетельства (удостоверения) по соответствующей профессии</p>	<p>Добавить формулировку о необходимости обучения по соответствующей профессии.</p>	<p>Не принято</p>
---	---------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------

АО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»

1	<p>АО "ННК" Начальник управления-главный механик</p>	<p>Обеспечение надежного и эффективного функционирования технологического оборудования систем добычи, подготовки, транспортировки, переработки нефти, газа и газового конденсата</p>	<p>Обеспечение надежного и эффективного функционирования технологического оборудования систем добычи, подготовки, транспортировки, переработки нефти, нефтепродуктов, газа и газового конденсата</p>	<p>Термин "нефтепродукт" по своему определению подразумевает, в том числе - переработку углеводородного и химического сырья, что относится к деятельности АО "ННК"</p>	<p>Принято</p>
---	----------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------

2	<p>Руководитель сектора по организационному планированию Отдел организации труда и мотивации персонала Управление по персоналу и социальным программам</p>		<p>ОКПДТР - 18547 Слесарь по ремонту технологических установок</p> <p>ОКСО - 2150201 Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования (по отраслям) 2150208 Технология машиностроения 2150130 Слесарь 2150135 Мастер слесарных работ</p>	<p>Добавлена информация по базовой группе (коды ОКПДТР, ОКСО)</p>	<p>Принято частично</p>
3			<p>Слесарь-ремонтник 4-го разряда Слесарь-ремонтник 5-го разряда</p>	<p>Дополнить перечень профессий и доп.информацию по ним в соответствии с выполняемыми трудовыми функциями и наличием данных профессий в АО "ННК"</p>	<p>Принято</p>

4			Слесарь-ремонтник 6-го разряда	Дополнить перечень профессий и доп.информацию по ним в соответствии с выполняемыми трудовыми функциями и наличием данных профессий в АО "ННК"	Принято
5			Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. Выпуск 02. Раздел «Слесарные и слесарно-сборочные работы», часть 2 «Слесарные и слесарно-сборочные работы».	Добавить справочник	Принято

ОАО «Новокуйбышевский нефтеперерабатывающий завод»

1	АО "НК НПЗ", Отдел промышленной безопасности и охраны труда, Ведущий специалист по промышленной безопасности	Отсутствовало	Внести изменения (дополнения) по всему тексту документа: Допускаются к самостоятельной работе после прохождения первичного инструктажа на рабочем месте, индивидуальной стажировки, проверки знаний инструкций по безопасному ведению работ, должностных и производственных инструкций, проверку усвоенных навыков ведения работ и получившие удостоверение на право самостоятельной работы ⁶	Приведение в соответствие требованиям Межгосударственного стандарта ГОСТ 12.004-2015 "Организация обучения безопасности труда" раздел 11, введённого в действие с 1 марта 2017г.	Не принято
2	АО "НК НПЗ", Отдел промышленной безопасности и охраны труда, Ведущий специалист по промышленной безопасности	Отсутствовало	Внести дополнение по всему тексту документа: Наличие необходимого удостоверения подтверждающего квалификацию	Приведение в соответствие требованиям Межгосударственного стандарта ГОСТ 12.004-2015 "Организация обучения безопасности труда", введённого в действие с 1 марта 2017г.	Не принято

3	АО "НК НПЗ", Отдел промышленной безопасности и охраны труда, Ведущий специалист по- промышленной безопасности	Отсутствовало	Внести дополнение по всему тексту документа в данных разделах: Проверка и подготовка средств индивидуальной и коллективной защиты	Приведение в соответствие требованиям Межгосударственного стандарта ГОСТ 12.004-2015 "Организация обучения безопасности труда", введённого в действие с 1 марта 2017г.	Принято
4	АО "НК НПЗ", Отдел промышленной безопасности и охраны труда, Ведущий специалист по- промышленной безопасности	Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ	Внести дополнение по всему тексту документа в данных разделах: Нормы и требования промышленной и пожарной безопасности, охраны труда и экологической безопасности при выполнении монтажных и демонтажных работ	Приведение в соответствие требованиям Межгосударственного стандарта ГОСТ 12.004-2015 "Организация обучения безопасности труда", введённого в действие с 1 марта 2017г.	Принято