

**«ՄԵՎ ԵՎ ԳՈՒՆԱՎՈՐ ՄԵՏԱՂՆԵՐԻ ԶՈՒԼՄԱՆ ԱՐՏԱԴՐՈՒԹՅՈՒՆ» ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅԱՆ
«ՏԵԽՆԻԿ» ՈՐԱԿԱՎՈՐՄԱՆ ՇՆՈՐՀՄԱՆ՝ ՄԱՍՆԱԳԻՏԱԿԱՆ ԳԻՏԵԼԻՔՆԵՐԻ ԵՎ
ԿԱՐՈՂՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ԳՆԱՀԱՏՄԱՆ ՉԱՓԱՆԻՇՆԵՐ**

«Մև և գունավոր մետաղների ձուլման արտադրություն» մասնագիտության «Տեխնիկ» որակավորման շնորհման՝ մասնագիտական գիտելիքների և կարողությունների գնահատման չափանիշներն են՝

1. համապատասխան պետական կրթական (որակավորման) չափորոշի բոլոր մոդուլների ուսումնառության արդյունքներով սահմանված մասնագիտական գիտելիքները, որոնց ստուգումն իրականացվում է հարց ու պատասխանի կամ համալիր թեստային հարցման միջոցով: Թեստը բաղկացած է վերոնշյալ բոլոր ուսումնառության արդյունքներին վերաբերող նյութերից՝ ընդհանուր թվով 50 հարցից:

Արդյունքը համարվում է բավարար, եթե ճիշտ պատասխաններ են տրվել թեստային առաջադրանքի հարցերի առնվազն 75%-ին:

2. Մասնագիտական կարողությունները, որոնց ստուգման համար պահանջվում է սահմանված ժամանակում կատարել հետևյալ գործողությունները՝

- վերահսկի առաջադրված ձուլման սարքավորման կարգաբերման, փորձարկման և վերանորոգման աշխատանքները,
- ընտրի առաջադրված ձուլվածքների ստացման ելանյութեր և կատարի բովախառնուրդի հաշվարկ,
- ըստ հանձնարարված պարզագույն դետալի գծագրի՝ մշակի ձուլվածքի և մոդելային հանդերձանքի գծագրերը՝ օգտվելով համապատասխան ստանդարտներից,
- ըստ առաջադրված ձուլվածքի գծագրի՝ ընտրի ավագակալային ձուլաձևերում ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիական գործընթացների օպտիմալ ռեժիմներ,
- կատարի առաջադրված ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիական գործընթացների անհրաժեշտ հաշվարկներ,
- կատարի առաջադրված չափումներ՝ օգտագործելով համապատասխան չափիչ-հսկիչ սարքեր,
- կատարի առաջադրված նյութի հատկությունների և կառուցվածքի վերլուծություն, ընտրի առաջադրված ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիական գործընթացների օպտիմալ ռեժիմներ և վերահսկի դրանց իրականացումը,
- ընտրի հանձնարարված մակնիշի սխիւմինից ճնշման տակ ձուլման եղանակով առաջադրված ձուլվածքի ստացման տեխնոլոգիական գործընթացների օպտիմալ ռեժիմներ,
- ընտրի հալվող մոդելներով ձուլման եղանակով առաջադրված գործիքային պողպատի ստացման տեխնոլոգիական գործընթացների օպտիմալ ռեժիմներ,
- իրականացնի առաջադրված ելանյութերի մուտքային ստուգում՝ տեխնոլոգիական գործընթացի և նորմատիվ փաստաթղթերի պահանջների համաձայն,
- կազմակերպի ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիական փուլերը,
- վերահսկի առաջադրված ձուլվածքների ստացման աշխատանքներն առանձին տեղամասում,
- հսկի առաջադրված ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիական գործընթացները, ձուլվածքների մշակումը և սարքավորումների աշխատանքը,
- հայտնաբերի առաջադրված ձուլվածքի արատները և մշակի դրանց վերացման միջոցառումներ,
- ըստ հանձնարարականի՝ ձևակերպի ձուլման արտադրության կոնստրուկտորական և տեխնոլոգիական փաստաթղթեր,
- հաշվարկի առաջադրված ձուլվածքների ստացման հիմնական տեխնիկատնտեսական ցուցանիշները:

Արդյունքը համարվում է բավարար, եթե վերոնշյալ գործողությունների առնվազն 90%-ը կատարվել է չափորոշիչներով նախատեսված չափանիշներին համապատասխան՝ պահպանելով աշխատանքի անվտանգության և հիգիենայի կանոններն ու նորմերը:

ՄԱՍՆԱԳԻՏՈՒԹՅԱՆ ԲՆՈՒԹԱԳԻՐԸ

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
1	Մասնագիտության անվանումը	Տեխնիկ՝ սև և գունավոր մետաղների ձուլման արտադրության
2	Դերը	<i>Զբաղվում է սև և գունավոր մետաղներից տարբեր եղանակներով ձուլվածքների ստացման, ձուլման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների մշակման, պատրաստման, շահագործման, պահպանման և նորոգման տեխնիկական խնդիրներով, վերահսկում և կարգավորում է ձուլման գործընթացը, զբաղվում է անվտանգության հարցերով:</i>
3	Խնդիրների բնագավառները	
3.1	Խնդիրների բնագավառ 1. Ձուլման սարքավորումների կարգաբերում	
3.1.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլածոների պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների նախապատրաստում և կարգաբերում, - ամփոփում է կարգաբերման արդյունքները:
3.1.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • տաքացման և հալման վառարանները, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլածոների պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումները նախապատրաստված և կարգաբերված են, • հիմնական և օժանդակ սարքավորումները գործում են անխափան, • հիմնական և օժանդակ սարքավորումների կարգաբերման արդյունքներն ամփոփված և ձևակերպված են սահմանված ընթացակարգին համապատասխան:
3.2	Խնդիրների բնագավառ 2. Ձուլման սարքավորումների փորձարկում	
3.2.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - ապահովում է ձուլման սարքավորումների փորձարկման աշխատանքներ կատարելու համար անհրաժեշտ պայմանները, - սահմանում է ձուլման սարքավորումների փորձարկման ռեժիմները, յուրաքանչյուր ռեժիմում փորձարկման տևողությունը, ընթացակարգերը, - կատարում է ձուլման սարքավորումների փորձարկում կամ վերահսկում՝ այլ աշխատողների կողմից դրա իրականացմանը, - ամփոփում է ձուլման սարքավորումների փորձարկման արդյունքները:
3.2.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • ձուլման սարքավորման փորձարկման նպատակը ճիշտ է սահմանված, • ձուլման սարքավորման փորձարկման աշխատանքները կատարելու համար բոլոր պայմաններն ապահովված են, • ձուլման սարքավորման փորձարկման ռեժիմները սահմանված են

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
		<p>փորձարկման նպատակին համապատասխան,</p> <ul style="list-style-type: none"> • ձուլման սարքավորման փորձարկման յուրաքանչյուր ռեժիմում փորձարկման տևողությունը, ընթացակարգերը սահմանված են նորմատիվային փաստաթղթերին համապատասխան, • ձուլման սարքավորման վերաբերյալ ստացվել են փորձարկման գործընթացով պահանջվող տեղեկություններ, • ձուլման սարքավորման փորձարկման արդյունքները ձևակերպված են սահմանված ընթացակարգին համապատասխան:
3.3		Խնդիրների բնագավառ 3. Ձուլման սարքավորումների շահագործում
3.3.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - գործող կանոններին և մասնագրերին համապատասխան իրականացնում է ձուլման սարքավորումների կարգաբերման, շահագործման և նորոգման աշխատանքների տեխնիկական հսկողությունն:
3.3.2	Գատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • ձուլման սարքավորումների շահագործման ընթացքում սահմանված պայմաններից շեղումներ չեն նկատվում, • անվտանգության կանոնները պահպանված են, • սարքավորումները սարքին վիճակում են:
3.4		Խնդիրների բնագավառ 4. Ձուլման սարքավորումների անսարքությունների բացահայտում
3.4.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - բացահայտում է տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլաձողերի պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների և տեխնոլոգիական համակարգերի անսարքությունները, - որոշում է անսարքության բնույթը, ծավալը, բարդությունը, պատճառը, - գնահատում է անսարքության վերացման հնարավորությունները:
3.4.2	Գատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • անսարքությունը բացահայտված է, • անսարքության բնույթը ծավալը, բարդությունը, պատճառը ճիշտ են որոշված, • առկա է անսարքության վերացման հետագա աշխատանքների վերաբերյալ մասնագիտական եզրակացությունը:
3.5		Խնդիրների բնագավառ 5. Ձուլման սարքավորումների անսարքությունների վերացում
3.5.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - սահմանում է տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլաձողերի պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների և տեխնոլոգիական համակարգերի նորոգման աշխատանքների կատարման հաջորդականությունը, - իր իրավասությունների սահմաններում համակարգում է առանձին աշխատանքների կատարումը:
3.5.2	Գատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
		<p>ձուլածոների պատրաստման, ձուլածների քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների և տեխնոլոգիական համակարգերի նորոգման աշխատանքների կատարման հաջորդականությունը ճիշտ է սահմանված,</p> <ul style="list-style-type: none"> • սարքավորումների անսարքությունը վերացված է և դրանք սարքին վիճակում են, • կազմված են անսարքության վերացման համապատասխան փաստաթղթեր:
3.6	<u>Խնդիրների բնագավառ 6. Տեխնիկական օգնության տրամադրում</u>	
3.6.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - իր ենթակայությամբ աշխատողներին՝ անհրաժեշտության կամ ձուլման սարքավորման շահագործման փաստաթղթերով նախատեսված դեպքերում բացատրում է տեխնոլոգիական գծագրերը, սխեմաները, պարզաբանում է սարքավորումների մշակման, պատրաստման, կարգաբերման, շահագործման, պահպանման և նորոգման աշխատանքներ կատարելու հետ կապված տեխնիկական խնդիրները:
3.6.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • տեխնիկական օգնություն պահանջող բոլոր իրավիճակների վերաբերյալ աշխատողները ստացել են համապատասխան օգնություն, • աշխատանքները կատարելիս աշխատողներն ունեն անհրաժեշտ ուղղորդող տեղեկություններ, • աշխատանքի ընթացքում չնախատեսված իրավիճակներ չեն առաջանում, իսկ առաջանալու դեպքում՝ դրանք լուծվում են:
3.7	<u>Խնդիրների բնագավառ 7. Աշխատանքային ծրագրերի մշակում</u>	
3.7.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - սահմանում է ձուլման տարբեր եղանակներով ձուլվածքների ստացման տեխնոլոգիաներ՝ ավազակավային ձևերում, կոկիլներում, ճնշման տակ, կենտրոնախույս, թաղանթային ձևերում, հալվող մոդելներով և այլն, - ընտրում է անհրաժեշտ նյութեր, որոշում է աշխատանքային և նյութական ծախսերի քանակը և արժեքը:
3.7.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • ձուլման գործընթացի տեխնոլոգիան ճիշտ է սահմանված, • նյութերի ընտրությունը, աշխատանքային և նյութական ծախսերի քանակի ու արժեքի որոշումը կատարվել է գործող կանոններին և մասնագրերին համապատասխան, • աշխատանքը տնտեսապես արդյունավետ է կազմակերպված:
3.8	<u>Խնդիրների բնագավառ 8. Ձուլման արտադրության կազմակերպում</u>	
3.8.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - պլանավորում է արտադրական գործընթացի փուլերը, - կազմակերպում է մետաղների ձուլման արտադրության գործընթացի տեխնոլոգիական խնդիրներին վերաբերող տեխնիկական օգնության տրամադրումը, - ընդունում է որոշումներ ստանդարտ և ոչ ստանդարտ իրավիճակներում:
3.8.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • արտադրական գործընթացի փուլերը պլանավորված են, • կազմակերպված են ձուլման արտադրության տեխնոլոգիական

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
		<p>խնդիրները՝ ըստ աշխատանքի ցուցանիշների և ռեժիմների,</p> <ul style="list-style-type: none"> • ստանդարտ և ոչ ստանդարտ իրավիճակներում ընդունված որոշումներն արդյունավետ են:
3.9	Խնդիրների բնագավառ 9. Ձուլման արտադրության վերահսկողություն	
3.9.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - իր իրավասությունների շրջանակներում մշակում է ձուլման արտադրության տեխնոլոգիական գործընթացի վերաբերյալ հրահանգչական փաստաթղթեր, - կատարում է ձուլման գործընթացի հետ կապված ստուգումներ, - հետևում է սահմանված տեխնոլոգիական ռեժիմների պահպանմանը, - հետևում է արտադրական հիգիենայի, անվտանգության տեխնիկայի և աշխատանքի պաշտպանության պահանջների կատարմանը, - աշխատանքների որակն ապահովելու համար իրականացնում է տեխնիկական հսկողություն՝ գործող կանոններին և մասնագրերին համապատասխան, - կատարում է տեխնոլոգիական վերահսկման չափագիտական ապահովում:
3.9.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • առկա են սև և գունավոր մետաղների ձուլման համար մշակված հրահանգչական փաստաթղթերը, • ձուլման տեխնոլոգիական գործընթացն ընթանում է առանց շեղումների սահմանված տեխնիկական պահանջներից և պայմաններից, • ապահովված են ձուլման արտադրության տեխնոլոգիական գործընթացի անվտանգության կանոնները, • տեխնոլոգիական գործընթացի հետ կապված հիմնական և օժանդակ սարքավորումները գործում են անխափան, • ձուլման տեխնոլոգիական գործընթացին համապատասխան կատարվել է ձուլվածքի չափսերի, որակական ցուցանիշների չափագիտական վերահսկողություն, • աշխատանքների որակն ապահովված է գործող կանոններին և մասնագրերին համապատասխան:
3.10	Խնդիրների բնագավառ 10. Ձուլման արատների բացահայտում և վերացում	
3.10.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - բացահայտում է ավազակավային ձևերում, կոկիլներում, ճնշման տակ, կենտրոնախույս, թաղանթային ձևերում, հավիղ մոդելներով և այլ եղանակներով ստացվող ձուլվածքներում առկա արատները, - որոշում է ձուլվածքում արտաքին և ներքին արատների տեսակները, - վերլուծում է ձուլվածքում արատի առաջացման պատճառները, - գնահատում է արատի վերացման հնարավորությունը, - կազմակերպում է արատի վերացման աշխատանքները:
3.10.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • արատը բացահայտված է, • արատի տեսակը ճիշտ է որոշված, • առկա է արատի վերացման հետագա աշխատանքների վերաբերյալ մասնագիտական եզրակացությունը, • ձուլվածքում արատի հայտնաբերման համար անհրաժեշտ սարքը կարգաբերված է, • մշակում է միջոցառումներ արատների վերացման և կանխարգելման համար:

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
3.11	Խնդիրների բնագավառ 11. Հաշվարկների կատարում	
3.11.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - հավաքագրում, նախապատրաստում է տվյալներ համապատասխան պարտականություններով սահմանված իրավիճակների վերաբերյալ, - կատարում է պարտականություններով վերապահված առանձին աշխատանքների կատարման տեխնիկատնտեսական հաշվարկ, - կատարում է տաքացման և հալման վառարանների, ավազակավային ձևերում, կոկիլներում, ճնշման տակ, կենտրոնախույս, թաղանթային ձևերում, հալվող մոդելներով և այլ եղանակներով ձուլման սարքավորումների հաշվարկներ:
3.11.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • անսարքությունների բացահայտման, վերանորոգման, կարգաբերման և փորձարկման համար անհրաժեշտ տվյալները ճիշտ են ընտրված, • պարտականություններով վերապահված աշխատանքների կատարման տևողությունը, պահանջվող ֆինանսական միջոցները հաշվարկվել են անթերի, • հաշվարկված են տաքացման և հալման վառարանների, ավազակավային ձևերում, կոկիլներում, ճնշման տակ, կենտրոնախույս, թաղանթային ձևերում, հալվող մոդելներով և այլ եղանակներով ձուլման սարքավորումների անհրաժեշտ պարամետրերը:
3.12	Խնդիրների բնագավառ 12. Փաստաթղթերի կազմում	
3.12.1	Աշխատանքային գործընթացը	<ul style="list-style-type: none"> - հիմնավորում է տեխնիկական փաստաթղթերի կազմման համար ներկայացված տվյալները, - կազմում է ձուլման սարքավորումների հսկման, հետազոտման, փորձարկման արդյունքների ամփոփման փաստաթղթեր և հանձնման-ընդունման ակտեր՝ օգտվելով ստանդարտներից և նորմատիվային փաստաթղթերից:
3.12.2	Կատարման չափանիշները	<ul style="list-style-type: none"> • տեխնիկական փաստաթղթերի կազմման համար ներկայացված տվյալները ամբողջական են և հիմնավոր, • պահանջագրերը, հաշվետվությունները, ամփոփագրերը, աշխատաժամանակի հաշվարկի տեղեկագրերը, հանձնման-ընդունման ակտերը, տեխնիկական վերահսկողության փաստաթղթերը լրացված և (կամ) կազմված են գործող նորմատիվային փաստաթղթերին համապատասխան:
4	Որակավորման I մակարդակի աշխատող (պարզագույն, պարզ աշխատանքների կատարում)	
4.1	Լեզուները	<ul style="list-style-type: none"> • Հայերեն՝ գերազանց • Առաջին օտար լեզու՝ B1 • Երկրորդ օտար լեզու՝ B2
4.2	Համակարգիչը	<ul style="list-style-type: none"> • MS Word՝ բավարար • MS Excel՝ բավարար • MS Visio՝ բավարար • MS PowerPoint՝ բավարար • Internet Explorer՝ բավարար
4.3	Մասնագիտական գիտելիքները	<ul style="list-style-type: none"> • Գծագրություն • Չափագիտության հիմնական սկզբունքները • Նյութագիտություն

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
		<ul style="list-style-type: none"> • Մետաղների ձուլման սարքավորումների և գործիքների կառուցվածքը, աշխատանքի սկզբունքը և շահագործման կանոնները • Սև և գունավոր մետաղների ձուլման տեխնոլոգիաները • Ձուլման արտադրության կազմակերպման և կառավարման հիմունքները • Կենսագործունեության անվտանգության և աշխատանքի պաշտպանության կանոնները և նորմերը • Ձուլման ոլորտի իրավական ակտերի դրույթների իմացություն
4.4	Մասնագիտական կարողությունները	<ul style="list-style-type: none"> • Աշխատանքային տեղամասում աշխատողների գործունեությունը կազմակերպելու, նրանց հնարավորությունները ճիշտ օգտագործելու կարողություն, • իրավիճակին համապատասխան մասնագիտական տեղեկություններ տրամադրելու, առկա տեղեկությունների հիման վրա եզրահանգումներ կատարելու կարողություն, • աշխատանքների կատարման առավել արդյունավետ տարբերակներ ընտրելու, փոփոխվող աշխատանքային պայմաններում հիմնավոր որոշումներ կայացնելու և վերլուծություններ կատարելու կարողություններ, • մետաղների ձուլման գործիքներ ու սարքեր օգտագործելու հմտություն, • մետաղների ձուլման արտադրության սարքավորումների պարամետրերը չափելու և հսկելու հմտություն, • սարքավորումների անսարքությունների վերացման, փորձարկման և կարգաբերման աշխատանքներ կատարելու հմտություններ, • սարքավորումները տեղակայելու հմտություններ, • հաշվարկներ կատարելու կարողություններ, • նորմատիվ փաստաթղթերից, ստանդարտներից և տեխնիկական պայմաններից օգտվելու կարողություն, • հաշվետվություններ և այլ փաստաթղթեր կազմելու կարողություն, • պարտաճանաչություն, • կարգապահություն, • ուշադրություն և դիտողունակություն, • վերլուծական մտածողություն, • համագործակցելու պատրաստակամություն, • հանդուրժողականություն, • նորն ընդունելու պատրաստակամություն, • հետաքրքրություն նորագույն տեխնիկայի նկատմամբ:
4.5	Պատասխանատվության աստիճանը	<p>պատասխանատու է իր սպասարկման գոտում գտնվող տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլաձողերի պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների ճիշտ տեղակայելու, դրանց կարգաբերման, նորոգման և տեխնիկական սպասարկման աշխատանքները ժամանակին և ամբողջությամբ կատարելու, իրեն վերապահված գործառնությունների վերաբերյալ փաստաթղթերը և ակտերը գործող նորմատիվներին համապատասխան</p>

Հ/Հ	Անվանում	Նկարագիր
		<p>կազմելու համար, ենթականերին և շահագործողներին անհրաժեշտ տեխնիկական օգնություն և խորհրդատվություն տրամադրելու, նյութական միջոցները խնայողաբար օգտագործելու, աշխատանքի անվտանգության կանոնների պահպանումն ապահովելու, համապատասխան տեղեկությունները վերադասին ժամանակին և սահմանված կարգով տրամադրելու, ենթակաների աշխատանքը կազմակերպելու և աշխատանքային կարգապահությունը ապահովելու համար:</p>
4.6	<p>Բարդության աստիճանը</p>	<ul style="list-style-type: none"> • ճիշտ է գնահատում տաքացման և հալման վառարանների, ձևավորման և բովախառնուրդային նյութերի նախապատրաստման, ձուլաձևերի և ձուլաձողերի պատրաստման, ձուլաձևերի քանդման, ձուլվածքների մաքրման, մեքենայացված և ավտոմատացված հոսքային գծերի, ձուլման հատուկ եղանակներով ձուլվածքների ստացման հիմնական և օժանդակ սարքավորումների տեղակայման, շահագործման և վերանորոգման աշխատանքների բարդությունները, • ճիշտ է գնահատում սև և գունավոր մետաղների ձուլման արտադրության բարդությունը, կարևորությունը և արժեքը: