СПРАВКА

за отразяване на постъпилите предложения от обществените консултации на проект на Наредба за придобиване на квалификация по професията „Технологии и системи за заваряване“

№	Организация/потребител /вкл. начина на получаване на предложението/	Бележки и предложения	Приети/ неприети	Мотиви
1.	Асоциация на индустриалния капитал в България, Българска стопанска камара (БСК), Българска браншова камара – машиностроене (ББКМ), Български съюз по заваряване (БСЗ), писмо с вх. № 1101-207/24.11.2025 г.	1. В т. 2 „Описание на професията“ – „Придобитата степен дава възможност за надграждащо обучение по направления IW (Международен заварчик), IWP (Международен заварчик практик), различните степени на заваръчен координатор като IWS, IWT, IWE и други по изискванията на IIW/EWF“. Споменаването на международните сертификати в държавните стандарти изисква повече яснота и конкретика, което от своя страна допринася за популяризирането на професията. Условията за достъп са формулирани в учебните програми на IIW/EWF.	частично прието	В т. 2 „Описание на професията“ са посочени възможните надграждащи обучения по направления за придобиване на международни сертификати. Съгласно чл. 13а от Закона за професионалното образование и обучение (ЗПОО) Държавните образователни стандарти (ДОС) за придобиване на квалификация по професии не съдържат в структурата си популяризиране на професиите.
		2. В ЕРУ 5, РУ 5.2. В знания изразът „Изрежда основните процеси на обработване на металите чрез заваряване и рязане“ да се замени с израза „Изрежда основните процеси на изработване на изделия чрез заваряване, спояване и рязане“.	прието	
		3. Наименованието на ЕРУ 6 „Технология на ръчно електродъгово заваряване с топящ се обмазан електрод“ да се замени с наименованието	прието	

		„Техника и технология на ръчно електродъгово заваряване с обмазан електрод (процес 111)“. Конкретизирането на изказа ще избегне двусмислие и при изготвянето на учебните планове в последствие, както и при оценката на резултатите от ученето.		
		4. Наименованието на РУ 6.1. „Следва технологията на ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ) с топящ се обмазан електрод (процес 111)“ да се замени с наименованието „Познава техниката и следва технологията на ръчно електродъгово заваряване (РЕДЗ) с обмазани електроди (процес 111).	прието	
		5. В РУ 6.1. текстът „Почиства заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се замени с текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчен шев в съответствие с изискванията, предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция, заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура WPS)“. Коректното изписване на правилната последователност на съответните процеси, съобразени с изискванията на приложимите стандарти в областта на заваряването, ще подпомогне пълнотата на учебния процес.	прието	
		6. В РУ 6.2. текстът „Нанася корекции на заваръчния шев при необходимост“ да се замени с текста „Извършва коригиращи действия по предписание на заваръчния координатор“. Коригиращите дейности са регламентирани в стандартите в областта на заваряването, затова е по-правилно да се спазва установената в професията терминология.	прието	
		7. В РУ 6.2. текстът „Описва типичните дефекти и методи за тяхното отстраняване“ да се замени с текста „Познава типичните за метода на заваряване несъвършенства и практиките за недопускането им“. Използваме коректният термин „несъвършенство“ и акцентираме на добрите практики в сферата на заваряването.	прието	
		8. В РУ 6.2. текстът „Посочва необходимия контрол според вида на заваръчния шев и вида на материала“ да се замени с текста „Познава видовете контрол на заваръчните съединения“.	прието	
		9. В РУ 6.2. Критерии за оценяване текстовете „извършва прецизно необходимата подготовка на краищата за заваряване в съответствие със	прието	

		спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ и „извърша правилен монтаж и прихващане на заваряваните детайли в съответствие със спецификацията на заваръчната (WPS)“ да се заменят с текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчен шев в съответствие с изискванията, предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция), заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура (WPS).		
		10. В РУ 6.2. Критерии за оценяване текстът „осъществява прецизен визуален контрол на заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се замени с текста „извършва визуален оглед за съответствие с предписаните в техническата документация изисквания към качеството“.	прието	
		11. В РУ 6.2. Критерии за оценяване текстът „почиства качествено заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да отпадне, защото се съдържа в предишната т. 10.	прието	
		12. Наименованието на ЕРУ 7 да се запише така: „Техника и технология на електродъгово заваряване в защитна газова среда с топящ се метален електрод (процес 13)“.	прието	
		13. Наименованието на РУ 7.1. да се запише така: „Техника и технология на електродъгово заваряване в защитна газова среда с топящ се метален електрод (процес 13)“.	прието	
		14. В РУ 7.1. текстът „Описва технологичните особености при заваряване по методите МИГ (заваряване с топим електроден тел в инертен защитен газ) и МАГ (заваряване с топим електроден тел в активен защитен газ)“ да се замени с текста „Описва технологичните особености при заваряване по методите МИГ (електродъгово заваряване с топящ се метален електрод в инертна газова защитна среда – процес 132) и МАГ (електродъгово заваряване с топящ се метален електрод в активна газова защитна среда – процес 135, 136) като най-популярни методи. Също така да се добави текста „Познават и други методи, влизащи в група 13“.	прието	
		15. В РУ 7.1. текстът „Посочва най-често срещаните несъвършенства при МИГ и МАГ заваряване“ да се замени с текста „Познава типичните за метода на заваряване МИГ/МАГ несъвършенства и практиките за	прието	

		недопускането им.		
		16. В РУ 7.1. текстът „Описва необходимия контрол и измерване на шева“ да се замени с текста „Познава основните видове контрол на заваръчните съединения“. Обучаваният трябва да има основни познания, но не и контролни функции.	прието	
		17. В РУ 7.1. Умения да се изпише текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчния шев в съответствие с изискванията, предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция), заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура (WPS). По този начин се изписват коректно в правилната последователност съответните процеси, съобразени с изискванията на приложимите стандарти в областта на заваряването.	прието	
		18. В РУ 7.2. Знания текстът „Назовава по квалификационен признак видовете заваряване в защитна газова среда според: вида на защитния газ, типа на електрода, степента на механизация на процеса, начина на подаване на енергията, вида на заваръчния ток и броя на електрическите дъги“ да се допълни по следния начин: „Назовава по квалификационен признак видовете заваряване в защитна газова среда според: вида на защитния газ, типа на електрода, степента на механизация на процеса, начина на подаване на енергията, вида на заваръчния ток и различните видове капкопренасяне в зависимост от типа на заваръчната дъга и влиянието им върху оформянето на заваръчния шев“.	прието	
		19. В РУ 7.2. Умения текстът „Настройва основните заваръчни параметри на процеса: заваръчни параметри, настройвани на заваръчната апаратура, и заваръчни параметри, определени от боравенето с горелката“ да се замени с текста „Настройва основните заваръчни параметри на процеса в съответствие с предписанията на заваръчния координатор, дадени в техническата документация (инструкция WPS).	прието	
		20. В РУ 7.2. Умения текстовете „Избира правилен тип и диаметър на заваръчния тел в зависимост от основния метал“ и „Избира вида на защитния газ съобразно качеството на завареното съединение“ да отпаднат, тъй като това е част от предписанията на техническата	прието	

		документация. 21. В РУ 7.2. Умения текстът „Почиства заваръчния шев в съответствие с изискванията на спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се замени с текста „Следи за качеството на извършената работа съобразно заваръчната документация (инструкция), заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура (WPS). 22. В РУ 7.2. Умения текстът „Извършва визуален контрол за наличие на дефекти (шупли, пукнатини и пори) в завареното съединение“ да се замени с текста „Извършва визуален оглед за съответствие с предписаните в техническата документация изисквания към качеството“. 23. В РУ 7.2. Умения текстът „Измерва качеството на произвежданата продукция“ да се замени с текста „Придържа се към изискванията за качество, предписани от заваръчния надзор в техническата документация. Извършва първоначален визуален оглед на извършената работа“. 24. В РУ 7.2. Компетентности текстът „Извършва заваръчни работи по процеса заваряване в защитна газова среда в съответствие с изискванията на спецификацията на заваръчната процедура (WPS), спазвайки изискванията за ЗБУТ“ да се замени с текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчния шев в съответствие с изискванията, предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция), заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура WPS)“. 25. В ЕРУ 7, Критерии за оценяване на ЕРУ 7 текстовете „изпълнява прецизно заваръчни работи в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“, „почиства качествено заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ и „осъществява прецизен визуален контрол на заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се заменят с текста „изпълнява стриктно процесите по подготовката на материала, заваряване и почистване на заваръчния шев в съответствие с изискванията, предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция), заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура WPS.	прието прието прието прието	

		Извършва визуален оглед на заваръчното съединение за съответствие с предписаните изисквания за качество“.		
		26. Наименованието на ЕРУ 8 да се запише така: „Техника и технология на електродъговото заваряване в инертна защитна газова среда с нетопящ се метален (волфрамов) електрод (ВИГ) – процес 141.	прието	
		27. В РУ 8.1. Знания текстът „Описва начина за определяне на основните параметри на заваряване в защитна газова среда с нетопящ се волфрамов електрод“ да се замени с текста „Описва параметрите на заваряване по метод ВИГ и тяхното влияние върху заваръчния шев“, защото обучаващият се е ползвател на предписаната технология.	прието	
		28. В РУ 8.1. Умения текстът „Почиства заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се замени с текста „Следи за качеството на извършената работа, съобразно заваръчната документация (инструкция, заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“, за да бъдат изписан коректно съответният текст.	прието	
		29. В ЕРУ 8.1. Умения текстът „Следи за качеството на заваръчния шев и нанася корекции“ да се замени с текста „Извършва визуален оглед в съответствие с изискванията за качество, предписани от заваръчния надзор в техническата документация.	прието	
		30. В РУ 8.1. Компетентности текстът „Следва стриктно технологията на заваряване в защитна газова среда с нетопящ се волфрамов електрод в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS), спазвайки изискванията за ЗБУТ“ да се замени с текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчен шев в съответствие с изискванията предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация (инструкция, заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура WPS)“.	прието	
		31. В РУ 8.2. Знания текстът „Изброява видовете заваръчни несъвършенства“ да се замени с текста „Изброява видовете заваръчни несъвършенства, характерни за метода на заваряване“.	прието	
		32. В РУ 8.2. Умения текстът „Избира правилен тип и диаметър на волфрамовия електрод“ да се допълни с текста „Подбира правилен тип и	прието	

		диаметър на волфрамовия електрод, предписан в техническата документация“.		
		33. В РУ 8.2. Умения текстът „Избира правилно вида на защитния газ съобразно качеството на заварените съединения“ да се замени с текста „Подбира правилно вида на защитния газ съобразно предписанията на техническата документация“.	прието	
		34. В РУ 8.2. Умения текстът „Почиства заваръчния шев в съответствие с изискванията на спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се замени с текста „Следи за качеството на извършената работа, съобразно заваръчната документация, инструкцията, заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура WPS)“.	прието	
		35. В РУ 8.2. Умения текстът „Извършва визуален оглед за наличие на несъвършенства в завареното съединение“ се допълни с текста „и се придържа към изискванията за качество, предписани от заваръчния надзор в техническата документация“.	прието	
		36. В РУ 8.2. Умения текстът „Спазва правилата за ЗБУТ при извършване на заваръчни работи (WPS), спазвайки изискванията за ЗБУТ“ да се запише по следния начин: „Спазва правилата за ЗБУТ при извършване на заваръчни работи (WPS)“.	прието	
		37. В РУ 8.2. Компетентности текстът „Извършва заваръчни работи по процеса заваряване в защитна газова среда с нетопящ се електрод в съответствие с изискванията на заваръчната процедура“ да се замени с текста „Изпълнява стриктно процесите по подготовка на материала, заваряване и почистване на заваръчен шев в съответствие с изискванията предписани от заваръчния координатор в заваръчната документация, инструкция, заваръчния чертеж, спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“.	прието	
		38. В ЕРУ 8, Критерии за оценяване на ЕРУ 8 текстовете „почиства качествено заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ и „осъществява прецизен визуален контрол на заваръчния шев в съответствие със спецификацията на заваръчната процедура (WPS)“ да се заменят с текстовете „осигурява качество на изпълнения заваръчен шев в съответствие с предписаните от заваръчния	прието	

		координатор технически изисквания“ и „извършва визуален оглед за съответствие с предписаните изисквания за качество“.		
		39. Наименованието на ЕРУ 9 да се запише по следния начин: „Технологии на термично рязане и подготвяне краищата за заваряване чрез термично рязане“.	прието	
		40. ЕРУ 10 да промени номера си и да стане ЕРУ 19 Информационни и комуникационни технологии в професията. Промяната в последователността на ЕРУ се предлага с оглед раздробяването на досегашното ЕРУ 11 и за по-голяма прегледност.	неприето	Специфичната приложимост на професията изисква обединяване на специалните методи в едно ЕРУ, за да се гарантира цялостност на знанията, логична структура на обучението, оптимално време, минимално дублиране на съдържание и синхрон с реалните изисквания на индустрията. ЕРУ 9 дава възможност за гъвкавост, актуализация и изграждане на обща технологична грамотност, която работодателите очакват. Въвеждането на отделно ЕРУ за всеки един от специалните процеси в ЕРУ 11. Специални методи на
		41. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 1: ЕРУ 10. Технологии за електродъгово заваряване под слой от флюс. Въвеждането на отделно ЕРУ за всеки един от специалните процеси в досегашното ЕРУ11 ще улесни обучението на лица над 16-годишна възраст по част от професията в ЦПО, респективно издаването на документа за правоспособност.	неприето	
		42. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 2: ЕРУ 11. Технологии за плазмено дъгово заваряване.	неприето	
		43. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 3: ЕРУ 12. Технологии за електронно лъчево заваряване.	неприето	
		44. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 4: ЕРУ 13. Технологии за лазерно заваряване.	неприето	
		45. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 5 ЕРУ 14. Технологии за електросъпротивително заваряване.	неприето	
		46. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 6 ЕРУ 15. Технологии за ултразвуково заваряване.	неприето	
		47. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 7 ЕРУ 16. Технологии за заваряване на термопласти.	неприето	
		48. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 8 ЕРУ 17. Технологии за спояване на метали и метални сплави.	неприето	
		49. Да се въведе нов текст съгласно Приложение 9 ЕРУ 18. Технологии за роботизирано заваряване.	неприето	

		50. Да се направи промяна в номерацията на ЕРУ: Предишното ЕРУ 14 Контрол и оценка на качеството на заваръчните съединения да стане с номер ЕРУ 20.	неприето	заваряване в промишлеността са обект на по-висока степен на образование - висше образование
		51. В съществуващото РУ 14.1. Знания текстът „Дефинира понятието дефект в заваръчното съединение“ да се замени с текста „Дефинира понятието несъвършенство в заваръчното съединение“.	прието	
		52. В съществуващото РУ 14.1. Знания текстът „Назовава основните видове дефекти и несъвършенства“ да се допълни с текста „използвайки стандарт“. По този начин се Акцентира върху приетите и използвани в стандартите терминология и понятия.	прието	
		53. В РУ 14.1. Умения текстът „Коригира несъвършенства от типа на пори, шлакови включвания, подрези, прекомерна изпъкналост, вдлъбнатост и др.“ да се замени с текста „Познава несъвършенствата, както и предпоставките за получаването им“.	прието	
		54. В РУ 14.1. Компетентности текстът „Разпознава и отстранява дефекти и несъвършенства в заваръчното съединение“ да се замени с текста „Разпознава основни несъвършенства в заваръчното съединение и предприема превантивни действия за недопускането им“.	прието	
		55. В РУ 14.2. Умения текстът „Прилага метода контрол в зависимост от характера и вида на конструкцията и степента на нейната отговорност“ да се замени с текста „Познава методите на контрол“.	прието	
		56. В РУ 14.2. Компетентности текстът „Подбира методите на контрол в зависимост от характера и вида на конструкцията и степента на нейната отговорност“ да се замени с текста „Знае къде в техническата документация се отбелязва методът за контрол“.	прието	
		57. В РУ 14.3. Компетентности текстът „Работи прецизно с уреди за измерване и оценка на качеството на заваръчните шевове, като спазва изискванията за ЗБУТ“ да се замени с текста „Работи с уреди за измерване на геометрични параметри и участва с предварителен оглед на заваръчните	прието	

		шевове за съответствието им с предписаните в техническата документация изисквания по качеството“.		
		58. ЕРУ 12 „Организация на машиностроителното производство“ да стане ЕРУ 21.	неприето	Въвеждането на нови ЕРУ в ДОС по професията не е обосновано.
		59. Да се направи промяна в т. 3.1. Списък на Единиците резултати от ученето по видове професионална подготовка съгласно Приложение 10.	неприето	Не се налага промяна в т. 3.1.
		60. Да се направи промяна в т. 4 Съвкупност от единици резултати от учене, които формират придобиването на квалификация по част от професията „Технологии и системи за заваряване“ съгласно Приложение 11.	неприето	Не се налага промяна в т. 4
		61. Да се допълни т. 6 „Изисквания към обучаващите“ следния текст: „Преподавателите по учебна практика трябва да притежават валидно за целта Свидетелство за правоспособност за конкретния технологичен процес. С автоматично право да преподават теория са и лица завършили курс по Международната хармонизирана система на IIW /EWF и притежаващи диплома за квалификационно ниво IWE/EWE и IWT/EWT (Международен / Европейски инженер или технолог)“.	частично прието	Законът за предучилищно и училищно образование (ЗПУО) ясно определя условията, при които може да се заема длъжността „учител“. ЗПУО не регламентира „автоматично право“ на преподаване за определени лица.