

Професійний стандарт
ФОРМУВАЛЬНИК РУЧНОГО ФОРМУВАННЯ

(дата внесення до Реєстру кваліфікацій)

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу «Федерація металургів України», протокол від _____ № _____

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі:

- висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від _____ про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

I. Назва професійного стандарту

Формувальник ручного формування.

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Забезпечення якості ливарних форм при ручному формуванні.

2. Назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх код згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 «Класифікація видів економічної діяльності»

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 23	Виробництво іншої неметалевої мінеральної продукції	Група 23.2	Виробництво вогнетривких виробів
				Клас 23.20	Виробництво вогнетривких виробів
Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.1	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
				Клас 24.10	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів

3. Назва (назви) професії (професій) та код (коди) підкласу (підкласів) (групи) професії згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 «Класифікатор професій»

Формувальник ручного формування 7211.

4. Професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

Формувальник ручного формування (2 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Формувальник ручного формування (3 кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Формувальник ручного формування (4 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Формувальник ручного формування (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Формувальник ручного формування (6 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

5. Назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

–сертифікат про присвоєння/підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

- сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);
- диплом кваліфікованого робітника за професією «Формувальник ручного формування» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;
- свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Формувальник ручного формування» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;
- інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

III. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1. Здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Формувальник ручного формування» (2 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – повна або базова загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи
«Формувальник ручного формування» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – повна або базова загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.
«Формувальник ручного формування» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання – повна або базова загальна середня освіта, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи.

2. Професійний розвиток

1) з присвоєнням наступної професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	(Суб'єкти освітньої діяльності)
«Формувальник ручного формування» (3 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Формувальник ручного формування» (2 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Формувальник ручного формування» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Формувальник ручного формування» (3 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Формувальник ручного формування» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Формувальник ручного формування» (4 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців
«Формувальник ручного формування» (6 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Формувальник ручного формування» (5 кваліфікаційний розряд) не менше 6 місяців

2) без присвоєння наступної професійної кваліфікації

а) Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж одного разу на п'ять років з метою:

- підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;
- набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, в межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Аббревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
АБВР	Аналіз безпечного виконання робіт
5С	Система організації робочого місця (простору), націлена на створення оптимальних умов праці, підтримання порядку і чистоти
БМП	Система блокування/маркування/перевірка

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
A – 1 Приймання-здавання зміни	A1. Здатність виконувати приймання-здавання зміни	A1.1. Виробничу програму на зміну A1.2. Порядок приймання-здавання зміни A1.3. Призначення та порядок ведення журналів: прийому і здачі зміни, реєстрації виконання робіт за нарядами і розпорядженнями A1.4. Вимоги безпеки при прийманні і здачі зміни A1.5. Ознаки несправності та ненормального режиму роботи устаткування	A1.1. Передавати або приймати при прийманні-здаванні зміни інформацію про стан устаткування, про несправності, що мали місце протягом зміни, і заходи, вжиті щодо їх усунення A1.2. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань A1.3. Вести записи журналу приймання-здавання зміни, графіка виконання завдання. A1.4. Виконувати огляд устаткування при прийманні і здаванні зміни	A1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику про приймання/здавання зміни A1.2. Користуватися засобами зв'язку	A1.1. Розуміти сутність завдання на виконання робіт

			A1.5. Визначати працездатність і стан обладнання, прийнятого по зміні A1.6. Отримувати планово-змінні завдання від безпосереднього керівника		
	A2. Здатність дотримуватись посадових обов'язків, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці	A2.1. Звукову і світлову сигналізацію A2.2. Биркову систему A2.3. Принципи і методи раціонального міжособистісного спілкування A2.4. Організаційно-розпорядчі та нормативно-правові документи, що регламентують діяльність безпосередньо на робочому місці A2.5. Особливості застосування правил внутрішнього трудового розпорядку, технологічної інструкції у виробничій діяльності	A2.1. Дотримуватись посадових обов'язків A2.2. Керуватися організаційно-розпорядчими та нормативно-правовими документами A2.3. Користуватися стандартами підприємства, правилами внутрішнього трудового розпорядку, технологічною та посадовою інструкцією	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань	A2.1. Дотримуватись биркової системи

	A3. Здатність застосовувати цифрові технології та інструменти для професійної комунікації та співпраці	A3.1. Засоби цифрового зв'язку A3.2. Порядок роботи із засобами цифрового зв'язку	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку	A3.1. Чітко доносити інформацію про особливі умови виконання робіт	A3.1. Застосовувати засоби цифрового зв'язку та відповідати за якість даних, що поширюються
	Предмети та засоби праці: інструкцію з охорони праці для формувальника ручного формування, робочу інструкцію (карту функціональних обов'язків) формувальника ручного формування, схему розташування основного і допоміжного обладнання; журнал приймання-здавання зміни				
В – 2 Формування вручну малого та середнього розміру виливків першої групи складності	V1. Здатність виконувати формування вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності	V1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації V1.2. Способи виготовлення простих форм V1.3. Властивості емульсії та сумішей, що застосовуються при виготовленні форм і стрижнів V1.4. Призначення ливників і випарів V1.5. Спосіб приготування формувальних сумішей V1.6. Співвідношення між перерізами живильників, шлаковиків та стояків V1.7. Порядок визначення місць встановлення	V1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель V1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків V1.3. Виконувати ущільнення форми V1.4. Виконувати оброблення форм V1.5. Виконувати прошпилювання форм V1.6. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності V1.7. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань V1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	V1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		живильників та усунення дрібних дефектів у них В1.8. Спосіб визначення місця установки живильників та усунення дрібних дефектів в них В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування В1.10. Типи та конструктивні особливості модельно-опочного оснащення, що застосовується при виготовленні піщано-глинистих ливарних форм вручну В1.11. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру	розміру виливків першої групи складності В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.9. Виконувати складання малих і середніх форм з простими стрижнями, що встановлюються в легкодоступних місцях форми В1.10. Виконувати кріплення форм В1.11. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки В1.12. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-глинистих ливарних форм	
--	--	--	---	--

		виливків першої групи складності вручну B1.12. Технологію формування піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну в опоках за моделями B1.13. Способи виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну B1.14. Вимоги охорони праці, пожежної, промислової, екологічної безпеки та електробезпеки B1.15. Заходи безпеки при виготовленні піщано-глинистих ливарних форм вручну B1.16. Види та причини виникнення дефектів піщано-глинистих ливарних форм B1.17. Способи обробки піщано-	B1.13. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності візуально B1.14. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B1.15. Оцінювати якість піщано-глинистих ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності візуально B1.16. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки піщано-глинистих ливарних напівформ для		
--	--	--	---	--	--

		глинистих ливарних форм B1.18. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну	малого та середнього розміру виливків першої групи складності B1.17. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності візуально B1.18. Читати конструкторську документацію для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності візуально B1.19. Читати технологічну документацію для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої		
--	--	--	---	--	--

			групи складності візуально		
	В2. Здатність виконувати формування вручну в ґрунті малого та середнього розміру виливків першої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації В1.4. Призначення ливників і випарів В1.6. Співвідношення між перерізами живильників, шлаковиків та стояків В1.7. Порядок визначення місць встановлення живильників та усунення дрібних дефектів у них В1.8. Спосіб визначення місця установки живильників та усунення дрібних дефектів в них В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування В2.1. Способи формування малого та	В1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель В1.3. Виконувати ущільнення форми В1.4. Виконувати оброблення форм В1.5. Виконувати прошпилювання форм В1.6. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В1.7. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.9. Виконувати складання малих і середніх форм з простими стрижнями, що встановлюються в	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт А2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		середнього розміру виливків першої групи складності у ґрунті B2.2. Технологію підготовки кесона та м'якого/твердого плацу B2.3. Типи та конструктивні особливості модельно-опочного оснащення, що застосовується при формуванні у ґрунті B2.4. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для формування у ґрунті B2.5. Порядок застосування засобів індивідуального та колективного захисту при формуванні у ґрунті B2.6. Заходи безпеки при формуванні у ґрунті B2.7. Види та причини виникнення дефектів форм при формуванні у ґрунті	легкодоступних місцях форми B1.10. Виконувати кріплення форм B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу B2.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у ґрунті малого та середнього розміру виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки B2.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у ґрунті малого та середнього розміру виливків першої групи складності B2.2. Використовувати спеціальні інструменти, пристрої та формувальні матеріали для підготовки кесонів для формування		
--	--	---	---	--	--

		B2.8. Способи обробки ливарних форм, виготовлених у ґрунті B2.9. Технологічні інструкції з формування малого та середнього розміру виливків першої групи складності у ґрунті B2.10. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні малого та середнього розміру виливків першої групи складності у ґрунті B2.11. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні малого та середнього розміру виливків першої групи складності у ґрунті	по м'якому або твердому плацу малого та середнього розміру виливків першої групи складності B2.3. Візуально оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для формування у ґрунті малого та середнього розміру виливків першої групи складності B2.4. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для виготовлення вручну у ґрунті малого та середнього розміру виливків першої групи складності B2.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для формування ливневої чаші, заливного отвору або ливневої системи ливарної форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовленої у ґрунті		
--	--	---	---	--	--

			B2.6. Візуально оцінювати якість ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, сформованих у ґрунті B2.7. Виявляти дефекти ливарної форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовленої у ґрунті B2.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарної форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовленої у ґрунті B2.9. Читати конструкторську документацію на ливарні форми, для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, що виготовляються у ґрунті B2.10. Читати технологічну документацію на ливарні форми, для малого та		
--	--	--	---	--	--

			середнього розміру виливків першої групи складності, що виготовляються у ґрунті		
	В3. Здатність виконувати формування вручну оболонкових ливарних напівформ малого та середнього розміру виливків першої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування В3.1. Послідовність виготовлення оболонкових напівформ В3.2. Температуру підігріву модельних плит та випалювання оболонок В3.3. Матеріали для виробництва оболонкових форм В3.4. Методи засипки оболонкових форм — вільне засипання, засипка з вібрацією, засипка з	В3.1. Виконувати виготовлення оболонок ливарних напівформ малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.2. Виконувати нанесення на поверхню оснастки розділового покриття В3.3. Виконувати нанесення на модельне оснащення піщано-смоляної суміші В3.4. Здійснювати формування та затвердіння оболонки ливарних напівформ малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.5. Здійснювати нагрівання модельної оснастки В3.6. Виконувати сушіння/ прожарювання форм, стрижнів	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт А2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		підпресуванням, піскодувний метод В3.5. Складання/склеювання оболонок В1.14. Вимоги охорони праці, пожежної, промислової, екологічної безпеки та електробезпеки В3.1. Будову та принципи роботи пристроїв для ручного виготовлення оболонок ливарних форм та стрижнів В3.2. Будову та принципи роботи печей для нагрівання модельних плит при ручному формуванні оболонок форм та стрижнів В3.3. Технологію ручного виготовлення оболонок ливарних напівформ та стрижнів В3.4. Режими нагріву модельних плит при ручному виготовленні оболонок ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків	В3.7. Виконувати встановлення стрижнів В3.8. Виконувати складання форм/модельних блоків - склеюванням або скобами В3.9. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування оболонок форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки В3.10. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при виготовленні оболонок ливарних форм та стрижнів В3.11. Візуально оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для формування оболонок ливарних напівформ для малого та середнього	
--	--	---	--	--

		першої групи складності В3.5. Порядок застосування засобів індивідуального та колективного захисту при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів В3.6 Заходи безпеки при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів В3.7. Види стрижневих сумішей, що застосовуються при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів В3.8. Технологічні властивості стрижневих сумішей, що застосовуються для ручного виготовлення оболонкових ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності	розміру виливків першої групи складності В3.12. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для очищення модельних плит для малого та середнього розміру виливків першої групи складності за допомогою спеціальних сумішей В3.13. Користуватися пульверизаторами та спеціальними інструментами для нанесення розділового покриття при виготовленні виливок малого та середнього розміру першої групи складності В3.14. Підготовляти до роботи пристрої для виготовлення оболонкових ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.15. Виготовляти вручну оболонкові ливарні напівформи та ливарні стрижні для малого та середнього	
--	--	---	---	--

		В3.9. Види та причини виникнення дефектів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.10. Методи обробки оболонкових ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.11. Типи допоміжних матеріалів, що застосовуються при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В3.12. Призначення та правила експлуатації модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів при	розміру виливків першої групи складності за допомогою пристрою для виготовлення оболонкових форм В3.16. Візуально оцінювати якість оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовлених вручну В3.17. Виявляти дефекти ливарних напівформ та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовлених вручну В3.18. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних напівформ та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовлених вручну В3.19. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при формуванні вручну	
--	--	--	---	--

		ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для малого та середнього розміру виливків першої групи складності	оболонкових форм та стрижнів B3.20. Читати конструкторську документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B3.21. Читати технологічну документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для малого та середнього розміру виливків першої групи складності		
B4. Здатність виконувати формування вручну за шаблонами малого та середнього розміру виливків першої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації B1.4. Призначення ливників і випарів B1.5. Спосіб приготування формувальних сумішей B1.6. Співвідношення між перерізами живильників, шлаковиків та стояків	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.3. Виконувати ущільнення форми. B1.5. Виконувати прошпилювання форм B1.6. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації	

	В1.7. Порядок визначення місць встановлення живильників та усунення дрібних дефектів у них В1.8. Спосіб визначення місця установки живильників та усунення дрібних дефектів в них В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування В1.14. Вимоги охорони праці, пожежної, промислової, екологічної безпеки та електробезпеки В4.1. Технологію формування вручну за шаблонами В4.2. Типи та конструктивні особливості модельного оснащення, що застосовується при	В1.7. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.9. Виконувати складання малих і середніх форм з простими стрижнями, що встановлюються в легкодоступних місцях форми В1.10. Виконувати кріплення форм В2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) В2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу В4.1. Виконувати встановлення пристосувань для формування за шаблоном (шпинделя, рукава, шаблону, косяку та ін.) В4.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування за	безпосередньому керівнику	
--	---	---	----------------------------------	--

	формуванні за шаблонами В4.3. Види та конструктивні особливості шаблонів для формування В4.4. Вимоги до модельного оснащення та формувальних інструментів для формування за шаблонами В4.5. Порядок застосування засобів індивідуального та колективного захисту при формуванні за шаблонами В4.6. Заходи безпеки при формуванні за шаблонами В4.7. Види та причини виникнення дефектів форм при формуванні за шаблонами В4.8. Способи обробки ливарних форм, виготовлених за шаблонами В4.9. Технологічні інструкції з формування малого та середнього розміру	шаблонами малого та середнього розміру виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки В4.3. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні за шаблонами малого та середнього розміру виливків першої групи складності В4.4. Візуально оцінювати стан формувальних інструментів і модельного оснащення для ручного формування малого та середнього розміру виливків першої групи складності за допомогою протяжного шаблону, що обертається В4.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для ручного формування за шаблонами малого та середнього розміру виливків першої групи складності		
--	--	---	--	--

	виливків першої групи складності за шаблонами В4.10. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні малого та середнього розміру виливків першої групи складності за шаблонами В4.11. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні малого та середнього розміру виливків першої групи складності за шаблонами В4.12. Вимоги до формувальних сумішей та допоміжних матеріалів для формування малого та середнього розміру виливків першої групи складності за шаблонами	В4.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, виготовлених за допомогою оберտального, протяжного шаблону В4.7. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, що виготовляються за шаблонами В4.8. Читати технологічну документацію на ливарні форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності, що виготовляються за шаблонами		
--	--	--	--	--

В5. Здатність виконувати формування вручну ливарних форм із піщано-смоляних сумішей для малого та середнього розміру виливків першої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації В1.2. Способи виготовлення простих форм В1.3. Властивості емульсії та сумішей, що застосовуються при виготовленні форм і стрижнів В1.5. Спосіб приготування формувальних сумішей В1.7. Порядок визначення місць встановлення живильників та усунення дрібних дефектів у них В1.8. Спосіб визначення місця установки живильників та усунення дрібних дефектів в них В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування	В1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. В1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків. В1.3. Виконувати ущільнення форми В1.4. Виконувати оброблення форми В1.5. Виконувати прошпилювання форм В1.6. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В1.7. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.9. Виконувати складання малих і середніх форм з простими стрижнями, що	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт А2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації
---	---	--	---	---

	B1.14. Вимоги охорони праці, пожежної, промислової, екологічної безпеки та електробезпеки B5.1. Типи та конструктивні особливості модельно-опочного оснащення, що застосовується при виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну B5.2. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну B5.3. Способи виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну B5.4. Технологію формування піщано-	встановлюються в легкодоступних місцях форми B1.10. Виконувати кріплення форм B5.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки B5.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-смоляних ливарних форм B5.3. Візуально оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього		
--	---	--	--	--

	смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну в опоках за моделями B5.5. Порядок застосування засобів індивідуального та колективного захисту при виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну B5.6. Заходи безпеки при виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну B5.7. Види та причини виникнення дефектів піщано-смоляних ливарних форм B5.8. Способи обробки піщано-смоляних ливарних форм B5.9. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну	розміру виливків першої групи складності B5.4. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-смоляних ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B5.5. Візуально оцінювати якість піщано-смоляних ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B5.6. Виявляти дефекти піщано-смоляних ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B5.7. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки піщано-смоляних ливарних напівформ для малого та середнього розміру виливків першої групи складності		
--	---	---	--	--

		B5.10. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну B5.11. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для малого та середнього розміру виливків першої групи складності вручну	B5.8. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності B5.9. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для малого та середнього розміру виливків першої групи складності		
	Предмети та засоби праці: трамбовка (ручна, пневматична), шаблони, мірки, гладилка, ланцет, шпильки формувальні, щітка, пензлик, пульверизатор, гачки формувальні, технологічна інструкція, креслення				
С – 3 Формування вручну великих виливків першої групи складності	C1. Здатність виконувати формування вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації C1.1. Склад і властивості формувальних сумішей та інших матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм,	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель B1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків B1.4 Виконувати оброблення форми B1.5. Виконувати прошпилювання форм	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		розміри припусків на усадку й обробку C1.2. Щільність набивання форм та їх газопроникність C1.3. Співвідношення перерізів, взаємне розташування та розміри стояка, живильника та шлаковловлювача C1.4. Вимоги, які ставляться до готових форм C1.5. Будову й спосіб застосування контрольно-вимірювальних інструментів та використовуваних пристосувань C1.6. Ливникові системи C1.7. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну	B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм B1.12. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-глинистих ливарних форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва C1.2. Виконувати складання форм середньої складності зі встановленням холодильників і стрижнів C1.3. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності C1.4. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності	час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	
--	--	---	--	--	--

		C1.8. Технологію формування піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну в опоках за моделями C1.9. Способи виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для малого та середнього розміру виливків великих виливків першої групи складності вручну C1.10. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну C1.11. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну C1.12. Склад та властивості формувальних	C1.5. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки C1.6. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності візуально C1.7. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності C1.8. Оцінювати якість піщано-глинистих ливарних напівформ для		
--	--	--	--	--	--

		сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну	великих виливків першої групи складності візуально С1.9. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки піщано-глинистих ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності С1.10. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності візуально С3.11. Читати конструкторську документацію для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності С3.12. Читати технологічну документацію для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-глинистих		
--	--	--	---	--	--

			ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності		
	C2. Здатність виконувати формування вручну у ґрунті великих виливків першої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації C1.1. Склад і властивості формувальних сумішей та інших матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм, розміри припусків на усадку й обробку C1.2. Щільність набивання форм та їх газопроникність C1.3. Співвідношення перерізів, взаємне розташування та розміри стояка, живильника та шлаковловлювача C1.4. Вимоги, які ставляться до готових форм C1.5. Будову й спосіб застосування контрольно-вимірювальних інструментів та	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.3. Виконувати ущільнення форми. B1.4 Виконувати оброблення форми B1.5. Виконувати прошпилювання форм B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва C1.2. Виконувати складання форм середньої складності зі	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		використовуваних пристосувань С1.6. Ливникові системи С2.1. Способи формування великих виливків першої групи складності у ґрунті С2.2. Технологічні інструкції з формування великих виливків першої групи складності у ґрунті С2.3. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні великих виливків першої групи складності у ґрунті С2.4. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні великих виливків першої групи складності у ґрунті	встановленням холодильників і стрижнів С1.3. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності С1.4. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності С2.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у ґрунті великих виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки С2.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у ґрунті великих виливків першої групи складності С2.3. Виявляти дефекти ливарної форми для великих виливків першої групи складності, виготовленої у ґрунті		
--	--	---	--	--	--

			C2.4. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарної форми для великих виливків першої групи складності, виготовленої у ґрунті C2.5. Читати конструкторську документацію на ливарні форми, для великих виливків першої групи складності, що виготовляються у ґрунті C2.6. Читати технологічну документацію на ливарні форми, для великих виливків першої групи складності, що виготовляються у ґрунті C2.7. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для великих виливків першої групи складності візуально C2.8. Оцінювати якість піщано-глинистих		
--	--	--	--	--	--

			ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв С2.9. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів		
	С3. Здатність виконувати формування вручну оболонкових ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації В1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування В3.2. Температуру підігріву модельних плит та випалювання оболонок	В3.2. Виконувати нанесення на поверхню оснастки розділового покриття В3.3. Виконувати нанесення на модельне оснащення піщано-смоляної суміші В3.5. Здійснювати нагрівання модельної оснастки В3.6. Виконувати сушіння/ прожарювання форм, стрижнів В3.7. Виконувати встановлення стрижнів	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт А2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		В3.3. Матеріали для виробництва оболонкових форм В3.4. Методи засипки оболонкових форм – вільне засипання, засипка з вібрацією, засипка з підпресуванням, піскодувний метод В3.5. Складання/склеювання оболонок С1.5. Вимоги, які ставляться до готових форм С3.1. Послідовність виготовлення оболонкових форм і стрижнів С3.2. Режим випалу оболонок С3.3. Режим нагріву модельних плит при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів великих виливків першої групи складності С3.4. Технологічні властивості стрижневих сумішей, що застосовуються для	В3.8. Виконувати складання форм/модельних блоків - склеюванням або скобами С3.1. Виконувати виготовлення оболонок ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності С3.2. Здійснювати формування та затвердіння оболонок ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності С3.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування оболонкових форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки С3.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для формування оболонкових ливарних напівформ для малого та середнього	
--	--	---	---	--

		ручного виготовлення оболонкових ливарних форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності С3.5. Види та причини виникнення дефектів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності С3.6. Методи обробки оболонкових ливарних форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності С3.7. Типи допоміжних матеріалів, що застосовуються при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності С3.8. Призначення та правила експлуатації модельно-опочного	розміру виливків першої групи складності С3.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для очищення модельних плит для великих виливків першої групи складності за допомогою спеціальних сумішей С3.6. Користуватися пульверизаторами та спеціальними інструментами для нанесення розділового покриття при виготовленні великих виливків першої групи складності С3.7. Підготовляти до роботи пристрої для виготовлення оболонкових ливарних форм для великих виливків першої групи складності С3.8. Виготовляти вручну оболонкові ливарні напівформи та ливарні стрижні для великих виливків першої групи складності за допомогою пристрою для	
--	--	--	---	--

		оснащення та формувальних інструментів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для великих виливків першої групи складності С3.9. Технологічні інструкції з ручного виготовлення оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для великих виливків першої групи складності	виготовлення оболонкових форм С3.9. Оцінювати якість оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для великих виливків першої групи складності, виготовлених вручну С3.10. Виявляти дефекти ливарних напівформ та стрижнів для великих виливків першої групи складності, виготовлених вручну С3.11. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних напівформ та стрижнів для великих виливків першої групи складності, виготовлених вручну С3.12. Читати конструкторську документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні великих виливків першої групи складності С3.13. Читати технологічну документацію на оболонкові ливарні		
--	--	--	---	--	--

			форми та стрижні для великих виливків першої групи складності		
	С4. Здатність виконувати формування вручну за шаблонами великих виливків першої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації С1.1. Склад і властивості формувальних сумішей та інших матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм, розміри припусків на усадку й обробку С1.2. Щільність набивання форм та їх газопроникність С1.3. Співвідношення перерізів, взаємне розташування та розміри стояка, живильника та шлаковловлювача С1.4. Вимоги, які ставляться до готових форм С1.5. Будову й спосіб застосування контрольно-вимірjuвальних інструментів та	В1.5. Виконувати прошпилювання форм В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.10. Виконувати кріплення форм В2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) В2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу В4.1. Виконувати встановлення пристосувань для формування за шаблоном (шпинделя, рукава, шаблону, косяку та ін.) С1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва С1.2. Виконувати складання форм середньої складності зі	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт А2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватись технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		використовуваних пристосувань С1.6. Ливникові системи С4.1. Технологічні інструкції з формування великих виливків першої групи складності за шаблонами С4.2. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні великих виливків першої групи складності за шаблонами С4.3. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні великих виливків першої групи складності за шаблонами	встановленням холодильників і стрижнів С1.3. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності С1.4. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності С4.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування за шаблонами великих виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки С4.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні за шаблонами великих виливків першої групи складності С4.3. Оцінювати за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв		
--	--	--	--	--	--

			стан обертових, протяжних шаблонів С4.4. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для ручного формування за шаблонами великих виливків першої групи складності С4.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарних форм великих виливків першої групи складності, виготовлених за допомогою обертального, протяжного шаблону С4.6. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для великих виливків першої групи складності, що виготовляються за шаблонами С4.7. Читати технологічну документацію на ливарні форми для великих виливків першої групи складності, що виготовляються за шаблонами		
--	--	--	---	--	--

			C4.8. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць ливарних форм для великих виливків першої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів		
	C5. Здатність виконувати формування вручну ливарних форм із піщано-смоляних сумішей для великих виливків першої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації C1.1. Склад і властивості формувальних сумішей та інших матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм, розміри припусків на усадку й обробку C1.2. Щільність набивання форм та їх газопроникність C1.3. Співвідношення перерізів, взаємне розташування та розміри стояка, живильника та шлаковловлювача	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків. B1.4 Виконувати оброблення форми B1.5. Виконувати прошпилювання форм B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

		C1.4. Вимоги, які ставляться до готових форм C1.5. Будову й спосіб застосування контрольно-вимірювальних інструментів та використовуваних пристосувань C1.6. Ливникові системи C5.1. Методи контролю стану формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення, що застосовуються при виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну C5.2. Види, призначення та правила експлуатації контрольно-вимірювальних пристроїв та пристроїв для контролю стану формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення, що застосовуються при	C1.2. Виконувати складання форм середньої складності зі встановленням холодильників і стрижнів C1.3. Виконувати сушіння виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності C1.4. Виконувати фарбування виготовлених вручну ливарних форм великих виливків першої групи складності C5.1. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-смоляних ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності C5.2. Виявляти дефекти піщано-смоляних ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності C5.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-смоляних	
--	--	---	--	--

		виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну C5.3. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну C5.4. Способи виготовлення піщано-смоляних ливарних форм великих виливків першої групи складності вручну C5.5. Технологію формування піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну в опоках за моделями C5.6. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну	ливарних форм для великих виливків першої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки C5.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв C5.5. Оцінювати якість піщано-смоляних ливарних напівформ для великих виливків першої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв C5.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки піщано-смоляних ливарних напівформ для		
--	--	---	---	--	--

		C5.7. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну C5.8. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності вручну	великих виливків першої групи складності C5.7. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-смоляних ливарних форм для великих виливків першої групи складності C5.8. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для великих виливків першої групи складності C5.9. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для великих виливків першої групи складності		
	Предмети та засоби праці: трамбовка (ручна, пневматична), шаблони, мірки, гладилка, ланцет, шпильки формувальні, щітка, пензлик, пульверизатор, гачки формувальні, технологічна інструкція, креслення				
D – 4 Формування вручну виливків другої групи складності	D1. Здатність виконувати формування вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель B1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення C5.1. Методи контролю стану	B1.4. Виконувати оброблення форми B1.5. Виконувати прошпилювання форм B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні	A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	
--	--	--	--	--

	формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення, що застосовуються при виготовленні піщано-смоляних ливарних форм вручну C5.2. Види, призначення та правила експлуатації контрольно-вимірювальних пристроїв та пристроїв для контролю стану формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення, що застосовуються при виготовленні піщано-глинистих ливарних форм вручну D1.1. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виливків другої групи складності вручну D1.2. Технологію формування піщано-	D1.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки D1.2. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності D1.3. Оцінювати якість піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків другої групи складності D1.4. Виявляти дефекти піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків другої групи складності D1.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки		
--	---	---	--	--

	глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності вручну в опоках за моделями D1.3. Способи виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності вручну D1.4. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності вручну D1.5. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виливків другої групи складності вручну D1.6. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків	піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків другої групи складності D1.6. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків другої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів D1.7. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності D1.8. Читати конструкторську документацію на піщано-глинисті ливарні форми для виливків другої групи складності D1.9. Читати технологічну документацію на піщано-глинисті ливарні		
--	---	---	--	--

	другої групи складності вручну	форми для виливків другої групи складності		
D2. Здатність виконувати формування вручну у ґрунті виливків другої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.3. Виконувати ущільнення форми. B1.4. Виконувати оброблення форм. B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення D2.1. Способи формування виливків другої групи складності у ґрунті D2.2. Технологічні інструкції з формування виливків другої групи складності у ґрунті D2.3. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні виливків другої групи складності у ґрунті D2.3. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні виливків другої групи складності у ґрунті	частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні D2.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у ґрунті виливків другої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки D2.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у ґрунті виливків другої групи складності D2.3. Виявляти дефекти ливарної форми для виливків другої групи складності , виготовленої у ґрунті		
--	---	--	--	--

		D2.4. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарної форми для виливків другої групи складності, виготовленої у ґрунті D2.5. Читати конструкторську документацію на ливарні форми, для виливків другої групи складності, що виготовляються у ґрунті D2.6. Читати технологічну документацію на ливарні форми, для виливків другої групи складності, що виготовляються у ґрунті D2.7. Використовувати спеціальні інструменти, пристрої та формувальні матеріали для підготовки кесонів для формування по м'якому або твердому плацу виливків другої групи складності D2.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для формування ливневої		
--	--	---	--	--

		чаші, заливного отвору або ливневої системи ливарної форми для виливків другої групи складності, виготовленої у ґрунті D2.9. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для формування штучної вентиляції у ливарній формі для виливків другої групи складності, виготовленої у ґрунті D2.10. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків другої групи складності візуально D2.11. Оцінювати якість ливарних форм для виливків другої групи складності, сформованих у ґрунті, за допомогою контрольних вимірювальних інструментів та пристроїв		
--	--	--	--	--

		D2.12. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків другої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів		
D3. Здатність виконувати формування вручну оболонкових ливарних напівформ для виливків другої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації B1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування B3.2. Температуру підігріву модельних плит та випалювання оболонок B3.3. Матеріали для виробництва форм оболонкових форм B3.4. Методи засипки оболонкових форм – вільне засипання, засипка з вібрацією,	B3.2. Виконувати нанесення на поверхню оснастки розділового покриття B3.3. Виконувати нанесення на модельне оснащення піщано-смоляної суміші B3.5. Здійснювати нагрівання модельної оснастки B3.6. Виконувати сушіння/ прожарювання форм, стрижнів B3.7. Виконувати встановлення стрижнів B3.8. Виконувати складання форм/модельних блоків - склеюванням або скобами	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	засипка з підпресуванням, піскодувний метод B3.5. Складання/склеювання оболонок C1.5. Вимоги, які ставляться до готових форм C3.1. Послідовність виготовлення оболонкових форм і стрижнів C3.2. Режими випалу оболонок D3.1. Режими нагріву модельних плит при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів виливків другої групи складності D3.2. Технологічні властивості стрижневих сумішей, що застосовуються для ручного виготовлення оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків другої групи складності	D3.1. Виконувати виготовлення оболонок ливарних напівформ для виливків другої групи складності D3.2. Здійснювати формування та затвердіння оболонки ливарних напівформ для виливків другої групи складності D3.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування оболонкових форм та стрижнів для виливків другої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки D3.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для формування оболонкових ливарних напівформ для малого та середнього розміру для виливків другої групи складності		
--	--	---	--	--

	D3.3. Види та причини виникнення дефектів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків другої групи складності D3.4. Методи обробки оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків другої групи складності D3.5. Типи допоміжних матеріалів, що застосовуються при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків другої групи складності D3.6. Призначення та правила експлуатації модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів при ручному формуванні оболонкових	D3.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для очищення модельних плит для виливків другої групи складності за допомогою спеціального складу D3.6. Користуватися пульверизаторами та спеціальними інструментами для нанесення розділового покриття при виготовленні виливок другої групи складності D3.7. Підготовляти до роботи пристрої для виготовлення оболонкових ливарних форм для виливків другої групи складності D3.8. Виготовляти вручну оболонкові ливарні напівформи та ливарні стрижні для виливків другої групи складності за допомогою пристрою для виготовлення оболонкових форм D3.9. Оцінювати якість оболонкових ливарних	
--	---	--	--

	ливарних форм та стрижнів для виливків другої групи складності D3.7. Технологічні інструкції з ручного виготовлення оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для виливків другої групи складності	напівформ та стрижнів для виливків другої групи складності, виготовлених вручну D3.10. Виявляти дефекти ливарних напівформ та стрижнів для виливків другої групи складності, виготовлених вручну D3.11. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних напівформ та стрижнів для виливків другої групи складності , виготовлених вручну D3.12. Читати конструкторську документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для виливків другої групи складності D3.13. Читати технологічну документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для виливків другої групи складності	
--	--	--	--

D4. Здатність виконувати формування вручну за шаблонами та скелетними моделями виливків другої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у	B1.4. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.6. Виконувати кріплення форм B1.11. Виконувати підготовку ями (кесона) B1.12 Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу B4.1. Виконувати встановлення пристосувань для формування за шаблоном (шпинделя, рукава, шаблону, косяку та ін.) C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації
---	--	---	---	---

	формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення D4.1. Технологію формування вручну за шаблонами та скелетними моделями D4.2. Типи жеребійок та особливості їх застосування D4.3. Способи закріплення ливарних стрижнів у ливарних формах D4.4. Технологічні інструкції з формування виливків другої групи складності D4.5. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні виливків другої групи складності D4.6. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при	встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні D4.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування за шаблонами виливків другої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки D4.2. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні за шаблонами виливків другої групи складності D4.3. Оцінювати за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв стан шаблонів D4.4. Використовувати спеціальні пристрої та формувальні інструменти для проставляння,		
--	--	---	--	--

	формуванні виливків другої групи складності	закріплення ливарних стрижнів в форми виливків другої групи складності D4.5. Оцінювати точність установки ливарних стрижнів в моделі виливків другої групи складності за допомогою шаблонів, кондукторів та вимірювальних інструментів D4.6. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для виливків другої групи складності, що виготовляються за шаблонами D4.7. Читати технологічну документацію на ливарні форми для виливків другої групи складності, що виготовляються за шаблонами D4.10. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць ливарних форм для виливків другої групи складності		
--	--	--	--	--

D5. Здатність виконувати формування вручну ливарних форм із піщано-смоляних сумішей для виливків другої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків. B1.4 Виконувати оброблення форм. B1.5. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації
--	--	--	---	---

	формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення D5.1. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності D5.2. Способи виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності D5.5. Технологію формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності вручну в опоках за моделями D5.6. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-смоляних ливарних	D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні D5.1. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків другої групи складності D5.2. Виявляти дефекти піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків другої групи складності D5.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки D5.4. Оцінювати стан формувальних		
--	--	--	--	--

	форм для виливків другої групи складності вручну D5.7. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності вручну D5.8. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності вручну	інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків другої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв D5.5. Оцінювати якість піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків другої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв D5.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків другої групи складності D5.7. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-смоляних ливарних форм для		
--	--	---	--	--

			виливків другої групи складності D5.8. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків другої групи складності D5.9. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків другої групи складності		
Предмети та засоби праці: трамбовка (ручна, пневматична), шаблони, мірки, гладилка, ланцет, шпильки формувальні, щітка, пензлик, пульверизатор, гачки формувальні, технологічна інструкція, креслення					
Е – 5 Формування вручну виливків третьої групи складності	Е1. Здатність виконувати формування вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності	V1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків	V1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель V1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків V1.4. Виконувати оброблення форм. V1.5. Виконувати прошпилювання форм V1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань V1.1. Надавати зворотній зв'язок	V1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення E1.3. Правила виготовлення стрижнів або форм та матеріали, що використовуються для них E1.4. Витрати рідкого металу на виріб	B1.10. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків E1.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування	безпосередньому керівнику	
--	--	--	----------------------------------	--

	E1.5. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виливків третьої групи складності вручну E1.6. Технологію формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності вручну в опоках за моделями E1.7. Способи виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності вручну E1.8. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності вручну E1.9. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виливків третьої	піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки E1.3. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності E1.4. Оцінювати якість піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків третьої групи складності E1.5. Виявляти дефекти піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків третьої групи складності E1.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки піщано-глинистих ливарних напівформ для		
--	---	--	--	--

	групи складності вручну E1.10. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності вручну	виливків третьої групи складності E1.7. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків третьої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів E1.8. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності E1.9. Читати конструкторську документацію на піщано-глинисті ливарні форми для виливків третьої групи складності E1.10. Читати технологічну документацію на піщано-глинисті ливарні форми для виливків третьої групи складності		
--	---	--	--	--

E2. Здатність виконувати формування вручну у ґрунті виливків третьої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.4 Виконувати оброблення форм. B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації
---	--	--	---	---

	формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення E1.3. Правила виготовлення стрижнів або форм та матеріали, що використовуються для них E1.4. Витрати рідкого металу на виріб E2.1. Способи формування виливків третьої групи складності у ґрунті E2.2. Технологічні інструкції з формування виливків третьої групи складності у ґрунті E2.3. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні виливків третьої групи складності у ґрунті E2.4. Склад та властивості формувальних	встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків E2.1. Виконувати формування в ґрунті (в цегляній кладці і глині) E2.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у ґрунті виливків третьої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки E2.3. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у ґрунті виливків третьої групи складності		
--	---	--	--	--

	сумішей, що застосовуються при формуванні виливків третьої групи складності у ґрунті Е2.5. Вимоги до формувальних сумішей та допоміжних матеріалів для формування виливків третьої групи складності у ґрунті	Е2.4. Виявляти дефекти ливарної форми для виливків третьої групи складності , виготовленої у ґрунті Е2.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарної форми для виливків третьої групи складності, виготовленої у ґрунті Е2.6. Використовувати спеціальні інструменти, пристрої та формувальні матеріали для підготовки кесонів для формування по м'якому або твердому плацу виливків третьої групи складності Е2.7. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для формування ливневої чаші, заливного отвору або ливневої системи ливарної форми для виливків третьої групи складності, виготовленої у ґрунті Е2.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для		
--	---	--	--	--

		формування штучної вентиляції у ливарній формі для виливків третьої групи складності, виготовленої у ґрунті Е2.9. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків третьої групи складності візуально Е2.10. Оцінювати якість ливарних форм для виливків третьої групи складності, сформованих у ґрунті, за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв Е2.11. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків третьої групи складності за допомогою контрольно-		
--	--	---	--	--

		вимірювальних інструменті E2.12. Читати конструкторську документацію на ливарні форми, для виливків третьої групи складності, що виготовляються у ґрунті E2.13. Читати технологічну документацію на ливарні форми, для виливків третьої групи складності, що виготовляються у ґрунті		
E3. Здатність виконувати формування вручну оболонкових ливарних напівформ для виливків третьої групи складності	V1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації V1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування V3.2. Температуру підігріву модельних плит та випалювання оболонок	V3.2. Виконувати нанесення на поверхню оснастки розділового покриття V3.3. Виконувати нанесення на модельне оснащення піщано-смоляної суміші V3.5. Здійснювати нагрівання модельної оснастки V3.6. Виконувати сушіння/ прожарювання форм, стрижнів V3.7. Виконувати встановлення стрижнів	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань V1.1. Надавати зворотній зв'язок	V1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	В3.3. Матеріали для виробництва оболонкових форм В3.4. Методи засипки оболонкових форм – вільне засипання, засипка з вібрацією, засипка з підпресуванням, піскодувний метод В3.5. Складання/склеювання оболонок С1.5. Вимоги, які ставляться до готових форм С3.1. Послідовність виготовлення оболонкових форм і стрижнів С3.2. Режими випалу оболонок Е3.1. Режими нагріву модельних плит при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів виливків третьої групи складності Е3.2. Технологічні властивості сумішей, що застосовуються для ручного	В3.8. Виконувати складання форм/модельних блоків - склеюванням або скобами Е3.1. Виконувати виготовлення оболонок ливарних напівформ для виливків третьої групи складності Е3.2. Здійснювати формування та затвердіння оболонки ливарних напівформ для виливків третьої групи складності Е3.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування оболонкових форм та стрижнів для виливків третьої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки Е3.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельного оснащення для формування оболонкових ливарних	безпосередньому керівнику	
--	---	--	----------------------------------	--

	виготовлення оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків третьої групи складності ЕЗ.3. Види та причини виникнення дефектів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків третьої групи складності ЕЗ.4. Методи обробки оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків третьої групи складності ЕЗ.5. Типи допоміжних матеріалів, що застосовуються при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків третьої групи складності ЕЗ.6. Призначення та правила експлуатації	напівформ для виливків третьої групи складності ЕЗ.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для очищення модельних плит для виливків третьої групи складності за допомогою спеціальних сумішей ЕЗ.6. Користуватися пульверизаторами та спеціальними інструментами для нанесення розділового покриття при виготовленні виливок третьої групи складності ЕЗ.7. Підготовляти до роботи пристрої для виготовлення оболонкових ливарних форм виливків третьої групи складності ЕЗ.8. Виготовляти вручну оболонкові ливарні напівформи та ливарні стрижні для виливків третьої групи складності ЕЗ.9. Оцінювати якість оболонкових ливарних напівформ та стрижнів		
--	--	---	--	--

	модельного оснащення та формувальних інструментів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків третьої групи складності Е3.7. Технологічні інструкції з ручного виготовлення оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для виливків третьої групи складності	для виливків третьої групи складності Е3.10. Виявляти дефекти ливарних напівформ та стрижнів для виливків третьої групи складності Е3.11. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних напівформ та стрижнів для виливків третьої групи складності Е3.12. Читати конструкторську документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для виливків третьої групи складності Е3.13. Читати технологічну документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для виливків третьої групи складності		
Е4. Здатність виконувати формування вручну за шаблонами та скелетними моделями виливків третьої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації	В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.10. Виконувати кріплення форм	А1.2. Користуватись засобами зв'язку А2.1. Чітко доносити інформацію про	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та

	D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до	B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу B4.1. Виконувати встановлення пристосувань для формування за шаблоном (шпинделя, рукава, шаблону, косяку та ін.) C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних	особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	нормативної і технічної документації
--	--	---	---	---

	модельного оснащення Е1.3. Правила виготовлення стрижнів або форм та матеріали, що використовуються для них Е1.4. Витрати рідкого металу на виріб Е4.1. Технологічні інструкції з формування виливків третьої групи складності Е4.2. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні виливків третьої групи складності Е4.3. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні виливків третьої групи складності	стрижнів на спеціальному кріпленні Е1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків Е4.1. Формування за моделями і шаблонами Е4.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування за шаблонами виливків третьої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки Е4.3. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні за шаблонами та скелетними моделями виливків третьої групи складності Е4.4. Використовувати спеціальні пристрої та формувальні інструменти для проставляння ливарних стрижнів в моделі		
--	--	---	--	--

		виливків третьої групи складності Е4.5. Використовувати спеціальні пристрої та формувальні інструменти для закріплення ливарних стрижнів у моделях виливків третьої групи складності Е4.6. Оцінювати точність установки ливарних стрижнів у моделях виливків третьої групи складності Е4.7. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць ливарних форм для виливків третьої групи складності Е4.8. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для виливків третьої групи складності, що виготовляються за шаблонами Е4.9. Читати технологічну документацію на ливарні форми для виливків третьої групи складності,		
--	--	--	--	--

		що виготовляються за шаблонами		
Е5. Здатність виконувати формування вручну ливарних форм із піщано-смоляних сумішей для виливків третьої групи складності	В1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у	В1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. В1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків В1.3. Виконувати ущільнення форми В1.4. Виконувати оброблення форми В1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів В1.10. Виконувати кріплення форм С1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань В1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	В1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення E1.3. Правила виготовлення стрижнів або форм та матеріали, що використовуються для них E1.4. Витрати рідкого металу на виріб E5.1. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності E5.2. Способи виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності E5.3. Технологію формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків	заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребійках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків E5.1. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків третьої групи складності E5.2. Виявляти дефекти піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків третьої групи складності E5.3. Підтримувати стан робочого місця		
--	---	--	--	--

	третьої групи складності E5.4. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності E5.5. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності E5.6. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності	для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки E5.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв E5.5. Оцінювати якість піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків третьої групи складності за допомогою контрольно-		
--	---	---	--	--

		вимірювальних інструментів та пристроїв E5.6. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-смоляних ливарних форм для виливків третьої групи складності E5.7. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків третьої групи складності E5.8. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків третьої групи складності		
E6. Здатність виконувати формування вручну у збірних опоках	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації	B1.4. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.6. Виконувати кріплення форм	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та

	D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до	C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків E6.1. Формування, оздоблення та збирання форм в опоках для багатотілих і тонкостінних виливків	особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	нормативної і технічної документації
--	--	---	---	---

	модельного оснащення Е1.3. Правила виготовлення стрижнів або форм та матеріали, що використовуються для них Е1.4. Витрати рідкого металу на виріб Е6.1. Способи виготовлення ливарних форм у збірних опоках Е6.2. Технологію збирання опок Е6.3. Технологію формування вручну у збірних опоках Е6.4. Типи та конструктивні особливості модельно-опочного оснащення, що застосовується при виготовленні ливарних форм у збірних опоках Е6.5. Методи контролю стану формувальних інструментів та модельно-опочного	високої точності з великим числом стрижнів Е6.2. Виготовлення форм з декількома роз'ємами по площині і по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків Е6.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у збірних опоках відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки Е6.4. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у збірних опоках Е6.5. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування у збірних опоках за допомогою контрольних вимірювальних		
--	---	--	--	--

	оснащення, що застосовуються при виготовленні ливарних форм у збірних опоках Е6.6. Види, призначення та правила експлуатації контрольно-вимірювальних пристроїв та пристроїв для контролю стану формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення, що застосовуються при виготовленні ливарних форм у збірних опоках Е6.7. Порядок застосування засобів індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у збірних опоках Е6.8. Заходи безпеки при формуванні у збірних опоках Е6.9. Види та причини виникнення дефектів	інструментів та пристроїв Е6.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для складання опок Е6.7. Контролювати розмірну точність елементів опок у зборі за допомогою контрольно-вимірювальних пристроїв Е6.8. Оцінювати якість ливарних форм, виготовлених у збірних опоках, за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв Е6.9. Виявляти дефекти ливарних форм, виготовлених у збірних опоках Е6.10. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних форм, виготовлених у збірних опоках Е6.11. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць		
--	--	---	--	--

	ливарних форм при формуванні у збірних опоках Е6.10. Способи обробки ливарних форм, що виготовляються у збірних опоках Е6.11. Технологічні інструкції з формування у збірних опоках Е6.12. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні у збірних опоках Е6.13. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні у збірних опоках Е6.14. Вимоги до формувальних сумішей та допоміжних матеріалів при формуванні у збірних опоках Е6.15. Методи контролю якості	ливарних форм, виготовлених у збірних опоках, за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів Е6.12. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні ливарних форм, виготовлених у збірних опоках для виливків третьої групи складності Е6.13. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для виливків третьої групи складності, виготовлених у збірних опоках Е6.14. Читати технологічну документацію на ливарні форми для виливків третьої групи складності, виготовлених у збірних опоках		
--	--	--	--	--

		піщано-глинистих ливарних форм при формуванні у збірних опоках			
Предмети та засоби праці: трамбовка (ручна, пневматична), шаблони, мірки, гладилка, ланцет, шпильки формувальні, щітка, пензлик, пульверизатор, гачки формувальні, технологічна інструкція, креслення					
F -6 Формування вручну виливків четвертої групи складності	F1. Здатність виконувати формування вручну за моделями в опоках піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності	V1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці	V1.4. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів V1.6. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань V1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	V1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення F1.1. Розрахунок найбільш раціональних ливникових систем F1.2. Вимоги, які висуваються до виливків F1.3. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виливків четвертої групи складності F1.4. Технологію формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності в опоках за моделями	пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків F1.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів у збірних опоках F1.2. Виконувати оздоблення і складання форм для великих багатотільних, тонкостінних та інших складних деталей, що вимагають високої точності і чистоти виливки, з великим числом стрижнів, що перетинаються, на спеціальному кріпленні. F1.3. Виконувати оздоблення і складання великих форм для виливків, що піддаються гідравлічним випробуванням під		
--	--	--	--	--

	F1.5. Способи виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності F1.6. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності F1.7. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виливків четвертої групи складності F1.8. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності	великим тиском, і форм для складних, експериментальних виливків F1.4. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки F1.5. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності F1.6. Оцінювати якість піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності F1.7. Виявляти дефекти піщано-глинистих ливарних напівформ для		
--	--	---	--	--

		виливків четвертої групи складності F1.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності F1.9. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів F1.10. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-глинистих ливарних форм для виливків четвертої групи складності F1.11. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків		
--	--	--	--	--

		четвертої групи складності F1.12. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків четвертої групи складності		
F2. Здатність виконувати формування вручну у ґрунті виливків четвертої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення F1.1. Розрахунок найбільш раціональних ливникових систем F1.2. Вимоги, які висуваються до виливків F2.1. Способи формування виливків четвертої групи складності у ґрунті F2.2. Технологічні інструкції з формування виливків четвертої групи складності у ґрунті F2.3. Формувальні та допоміжні матеріали,	D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків F1.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів у збірних опоках F1.2. Виконувати оздоблення і складання форм для великих багатотілих, тонкостінних та інших		
--	---	---	--	--

	що застосовуються при формуванні виливків четвертої групи складності у ґрунті F2.4. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні виливків четвертої групи складності у ґрунті	складних деталей, що вимагають високої точності і чистоти виливки, з великим числом стрижнів, що перетинаються, на спеціальному кріпленні. F1.3. Виконувати оздоблення і складання великих форм для виливків, що піддаються гідравлічним випробуванням під великим тиском, і форм для складних, експериментальних виливок F2.1. Формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів в ґрунті (в цегляній кладці) F2.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування у ґрунті виливків четвертої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової,		
--	---	---	--	--

		екологічної та електробезпеки F2.3. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні у ґрунті виливків четвертої групи складності F2.4. Виявляти дефекти ливарної форми для виливків четвертої групи складності , виготовленої у ґрунті F2.5. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки ливарної форми для виливків четвертої групи складності, виготовленої у ґрунті F2.6. Використовувати спеціальні інструменти, пристрої та формувальні матеріали для підготовки кесонів для формування по м'якому або твердому плацу виливків четвертої групи складності F2.7. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для формування ливневої		
--	--	--	--	--

		чаші, заливного отвору або ливневої системи ливарної форми для виливків четвертої групи складності, виготовленої у ґрунті F2.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для формування штучної вентиляції у ливарній формі для виливків четвертої групи складності, виготовленої у ґрунті F2.9. Оцінювати якість ливарних форм для виливків четвертої групи складності, сформованих у ґрунті, за допомогою контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв F2.10. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць піщано-глинистих ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності за допомогою контрольно-		
--	--	--	--	--

		вимірювальних інструментів F2.11. Читати конструкторську документацію на піщано-глинисті ливарні форми для виливків четвертої групи складності F2.12. Читати технологічну документацію на піщано-глинисті ливарні форми для виливків четвертої групи складності		
F3. Здатність виконувати формування вручну оболонкових ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності	V1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації V1.9. Призначення й умови застосування спеціального інструменту й пристосувань, які застосовують під час формування V3.2. Температуру підігріву модельних плит та випалювання оболонок	V3.2. Виконувати нанесення на поверхню оснастки розділового покриття V3.3. Виконувати нанесення на модельне оснащення піщано-смоляної суміші V3.5. Здійснювати нагрівання модельної оснастки V3.6. Виконувати сушіння/ прожарювання форм, стрижнів V3.7. Виконувати встановлення стрижнів	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань V1.1. Надавати зворотній зв'язок	V1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	В3.3. Матеріали для виробництва оболонкових форм В3.4. Методи засипки оболонкових форм – вільне засипання, засипка з вібрацією, засипка з підпресуванням, піскодувний метод В3.5. Складання/склеювання оболонок С1.5. Вимоги, які ставляться до готових форм С3.1. Послідовність виготовлення оболонкових форм і стрижнів С3.2. Режими випалу оболонок Ф3.1. Режими нагріву модельних плит при ручному виготовленні оболонкових ливарних форм та стрижнів виливків четвертої групи складності Ф3.2. Технологічні властивості стрижневих сумішей, що застосовуються	В3.8. Виконувати складання форм/модельних блоків - склеюванням або скобами Ф3.1. Виконувати виготовлення оболонок ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності Ф3.2. Здійснювати формування та затвердіння оболонки ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності Ф3.1. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування оболонкових форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки Ф3.2. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для формування	безпосередньому керівнику	
--	--	--	----------------------------------	--

	для ручного виготовлення оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.3. Види та причини виникнення дефектів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.4. Методи обробки оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.5. Типи допоміжних матеріалів, що застосовуються при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності	оболонкових ливарних напівформ для малого та середнього розміру для виливків четвертої групи складності F3.3. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для очищення модельних плит для виливків четвертої групи складності за допомогою спеціальних сумішей F3.4. Користуватися пульверизаторами та спеціальними інструментами для нанесення розділового покриття при виготовленні виливків четвертої групи складності F3.5. Виготовляти вручну оболонкові ливарні напівформи та ливарні стрижні для виливків четвертої групи складності F3.6. Оцінювати якість оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для виливків четвертої групи складності		
--	--	---	--	--

	F3.6. Призначення та правила експлуатації модельного оснащення та формувальних інструментів при ручному формуванні оболонкових ливарних форм та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.7. Технологічні інструкції з ручного виготовлення оболонкових ливарних напівформ та стрижнів для виливків четвертої групи складності	F3.7. Виявляти дефекти ливарних напівформ та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.8. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для обробки ливарних напівформ та стрижнів для виливків четвертої групи складності F3.9. Читати конструкторську документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні виливків четвертої групи складності F3.10. Читати технологічну документацію на оболонкові ливарні форми та стрижні для виливків четвертої групи складності		
F4. Здатність виконувати формування вручну за шаблонами та скелетними моделями виливків четвертої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації	B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та

	D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до	B2.1. Виконувати підготовку ями (кесона) B2.2. Виконувати підготовку м'якого/твердого плацу B4.1. Виконувати встановлення пристосувань для формування за шаблоном (шпинделя, рукава, шаблону, косяку та ін.) C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних	особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	нормативної і технічної документації
--	--	---	---	---

	модельного оснащення F1.1. Розрахунок найбільш раціональних ливникових систем F1.2. Вимоги, які висуваються до виливків F4.1. Способи виготовлення різних форм за моделями, шаблонами, зразками та скелетами для складних виливків F4.2. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються при формуванні виливків четвертої групи складності F4.3. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються при формуванні виливків четвертої групи складності	стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків F1.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів у збірних опоках F1.2. Виконувати оздоблення і складання форм для великих багатотільних, тонкостінних та інших складних деталей, що вимагають високої точності і чистоти виливки, з великим числом стрижнів, що перетинаються, на спеціальному кріпленні. F1.3. Виконувати оздоблення і складання великих форм для виливків, що піддаються гідравлічним випробуванням під великим тиском, і форм		
--	--	---	--	--

		для складних, експериментальних виливок F4.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів за моделями і шаблонами, зі складними стрижнями F4.2. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування за шаблонами виливків четвертої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки F4.3. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні за шаблонами та скелетними моделями виливків четвертої групи складності F4.4. Використовувати спеціальні пристрої та формувальні		
--	--	--	--	--

		інструменти для проставляння ливарних стрижнів в моделі виливків четвертої групи складності F4.5. Використовувати спеціальні пристрої та формувальні інструменти для закріплення ливарних стрижнів в моделі виливків четвертої групи складності F4.6. Оцінювати точність установки ливарних стрижнів у моделях виливків четвертої групи складності F4.7. Перевіряти якість виправлення пошкоджених місць ливарних форм для виливків четвертої групи складності F4.8. Читати конструкторську документацію на ливарні форми для виливків четвертої групи складності, що виготовляються за шаблонами		
--	--	--	--	--

		F4.9. Читати технологічну документацію на ливарні форми для виливків четвертої групи складності, що виготовляються за шаблонами		
F5. Здатність виконувати формування вручну ливарних форм із піщано-смоляних сумішей для виливків четвертої групи складності	B1.1. Графічне позначення ливарної технології в технічній документації D1.1. Послідовність виготовлення складних форм D1.2. Склад і властивості формувальних матеріалів, що застосовуються для виготовлення форм і стрижнів, і вплив їх на якість виливків D1.3. Властивості та температуру металу, що заливається у форми D1.4. Місця встановлення ливників, прибутків і випарів	B1.1. Виконувати нанесення облицювальної суміші на модель. B1.2. Виконувати встановлення формувальних гачків. B1.3. Виконувати ущільнення форми. B1.8. Виконувати встановлення холодильників та/або стрижнів B1.10. Виконувати кріплення форм C1.1. Виконувати набивання та трамбування форм для складних та великих виливків індивідуального виробництва D1.1. Виконувати формування багатотілих	A1.2. Користуватись засобами зв'язку A2.1. Чітко доносити інформацію про особливості виконання робіт A2.2. Взаємодіяти з працівниками під час виконання виробничих завдань B1.1. Надавати зворотній зв'язок безпосередньому керівнику	B1.1. Дотримуватися технології виконання робіт згідно технологічної інструкції з професії та нормативної і технічної документації

	D1.5. Процеси та режими сушіння форм у сушарках і на місці формування; вимоги, які ставляться до виливків D1.6. Вплив швидкості охолодження металу у формі на структуру виливків D1.7. Вимоги, що ставляться до модельного оснащення F1.1. Розрахунок найбільш раціональних ливникових систем F1.2. Вимоги, які висуваються до виливків F5.1. Вимоги до модельно-опочного оснащення та формувальних інструментів для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності	і тонкостінних виливків з виступаючими частинами і заглибленнями зі стрижнями складної конфігурації, що встановлюються на жеребейках D1.2. Виконувати складання складних форм з великим числом пересічних складних стрижнів на спеціальному кріпленні E1.1. Виконувати виготовлення форм по криволінійних поверхнях, а також форм для великих виливків. F1.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів у збірних опоках F1.2. Виконувати оздоблення і складання форм для великих багатотільних, тонкостінних та інших складних деталей, що вимагають високої		
--	---	--	--	--

	F5.2. Способи виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності F5.3. Технологію формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності F5.4. Технологічні інструкції з виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності F5.5. Формувальні та допоміжні матеріали, що застосовуються для виготовлення піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності F5.6. Склад та властивості формувальних сумішей, що застосовуються для виготовлення піщано-	точності і чистоти виливки, з великим числом стрижнів, що перетинаються, на спеціальному кріпленні. F1.3. Виконувати оздоблення і складання великих форм для виливків, що піддаються гідравлічним випробуванням під великим тиском, і форм для складних, експериментальних виливок F4.1. Виконувати формування вручну складних і великих форм в одиничному виробництві для виливків з різних металів за моделями зі складними стрижнями F5.1. Використовувати спеціальні інструменти та пристрої для виготовлення вручну за моделями в опоках піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності		
--	--	---	--	--

	смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності	F5.2. Виявляти дефекти піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності F5.3. Підтримувати стан робочого місця для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності відповідно до вимог охорони праці, пожежної, промислової, екологічної та електробезпеки F5.4. Оцінювати стан формувальних інструментів та модельно-опочного оснащення для ручного формування піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності за допомогою контрольно-вимірвальних інструментів та пристроїв F5.5. Оцінювати якість піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків четвертої групи		
--	---	--	--	--

		складності за допомогою контроль-но-вимір-ювальних інструментів та пристроїв F5.6. Використовувати спеціальні інструменти та пристосування для обробки піщано-смоляних ливарних напівформ для виливків четвертої групи складності F5.7. Застосовувати засоби індивідуального та колективного захисту при ручному формуванні піщано-смоляних ливарних форм для виливків четвертої групи складності F5.8. Читати конструкторську документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків четвертої групи складності F5.9. Читати технологічну документацію на піщано-смоляні ливарні форми для виливків		
--	--	--	--	--

			четвертої групи складності		
	Предмети та засоби праці: трамбовка (ручна, пневматична), шаблони, мірки, гладилка, ланцет, шпильки формувальні, щітка, пензлик, пульверизатор, гачки формувальні, технологічна інструкція, креслення, стандарт підприємства				
G -7 Дотримання норм та правил охорони праці	G1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	G1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	G1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва G1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва G1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	G1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства
	G2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	G2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки G2.2. Засоби пожежогасіння,	G2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про	G2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій

	протипожежне обладнання та інвентар G2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю G2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	G2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем G2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій	особливі умови виконання робіт	
G3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	G3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій	G3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій G3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G3.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та	G3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки

			промислової безпеки	
G4. Здатність дотримуватись правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Правила внутрішнього трудового розпорядку G4.2. Положення колективного договору підприємства	G4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт G4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку G4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G4.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від правил внутрішнього трудового розпорядку	G4.1. Дотримуватись вимог правил внутрішнього трудового розпорядку
G5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	G5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до формувальника ручного формування (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця)	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G5.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	G5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва

	G6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	G6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту G6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки G6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	G6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G6.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	G6.1. Проводити АБВР
	Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку				
Н – 8 Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	H1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	G1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування	G1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G1.1. Доносити інформацію щодо характеру ушкодження та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	H2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	G2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку G2.2. Місцезнаходження	G2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	G2.1. Дотримуватись правил та прийомів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку

		засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки			
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення) для формувальника ручного формування , перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					
I – 9 Дотримання норм і правил екологічної безпеки	I1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	I1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	I1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища I1.2. Цілі підприємства в галузі екології I1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища I1.4. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища I1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу	I1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимог правил екологічної безпеки
	I2. Здатність виконувати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	I2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	I2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С I2.2. Закон України „Про відходи” I2.3 Регламент по поводженню з відходами виробництва на підприємстві	I2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	A3.2. Користуватися засобами зв'язку I2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів
	Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливі нафтопродуктів, тара для відходів				

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Вид обладнання та його продуктивність\ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту “Формувальник ручного формування”				
	Формувальник ручного формування (2) кваліфікаційний розряд)	Формувальник ручного формування (3 кваліфікаційний розряд)	Формувальник ручного формування (4 кваліфікаційний розряд)	Формувальник ручного формування (5 кваліфікаційний розряд)	Формувальник ручного формування (6 кваліфікаційний розряд)
	повна	повна	повна	повна	повна
A-1	+	+	+	+	+
B-2	+	+	+	+	+
C-3	-	+	+	+	+
D-4	-	-	+	+	+
E-5	-	-	-	+	+
F-6	-	-	-	-	+
G-7	+	+	+	+	+
H-8	+	+	+	+	+
I-9	+	+	+	+	+

VII. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1. Повне найменування розробника професійного стандарту

Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу «Федерація металургів України».

2. Назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт

Протокол від _____ № ____

3. Реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проєкту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від _____ про дотримання під час підготовки проєкту професійного стандарту «Формувальник ручного формування» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту