

Проект
Професійний стандарт
„Стругальник ”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Забезпечення якості та продуктивності виготовлення деталей машин на стругальних верстатах.

1.2. Назва виду економічної діяльності, секції, розділу, групи та класу економічної діяльності та їхній код (згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 „Класифікація видів економічної діяльності”)

Секція С	Переробна промисловість	Розділ 33	Ремонт і монтаж машин і устаткування	Група 33.1	Ремонт і технічне обслуговування готових металевих виробів, машин і устаткування
				Клас 33.12	Ремонт і технічне обслуговування машин і устаткування промислового призначення
		Розділ 25	Виробництво готових металевих виробів, крім машин і устаткування	Група 25.6	Оброблення металів та нанесення покриття на метали, механічне оброблення металевих виробів
				Клас 25.62	Механічне оброблення металевих виробів

1.3. Назва виду професійної діяльності та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	82	821	8211
Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання	Робітники, що обслуговують машини, та складальники машин	Робітники, що обслуговують устаткування з виробництва металоталеропродуктів	Верстатники

устаткування та машин			
-----------------------	--	--	--

1.4. Назва професії (професійної назви роботи) та її код (згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 „Класифікатор професій”)

Стругальник 8211.

1.5. Професійна кваліфікація

Стругальник 2 розряду – трудові функції А, Б, В1-В5, Г1-Г4, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 3 розряду – трудові функції А, Б, В1-В8, Г1-Г6, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 4 розряду – трудові функції А, Б, В1-В11, Г1-Г7, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 5 розряду – трудові функції А, Б, В1-В15, Г1-Г10, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Є, Ж.

1.6. Місце професії (посади, професійної назви роботи) в організаційно-виробничій структурі підприємства (установи, організації)

Працює під керівництвом начальника дільниці, зміни, служби, майстра/старшого майстра, бригадира.

Може ставити завдання стругальнику нижчого розряду.

1.7. Умови праці

Тривалість робочого часу та відпочинку – згідно з чинним законодавством, графіками роботи та відпочинку, правилами внутрішнього трудового розпорядку, колективним договором.

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток.

Робота пов'язана зі шкідливими та важкими умовами праці. Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства.

1.8. Засоби захисту

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (далі – ЗІЗ), а також мийні та знешкоджувальні засоби.

На час виконання певних робіт, для яких не передбачені ЗІЗ згідно норм, видаються чергові ЗІЗ колективного (безособового) користування, що передаються однією зміною іншій.

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Вік: 18 років і старше.

Наявність документу, що підтверджує професійну кваліфікацію за професією „Стругальник” відповідного кваліфікаційного розряду.

Наявність медичної довідки про проходження попереднього (періодичного) медичного огляду з висновком медичної комісії про придатність до роботи за професією „Стругальник”.

Наявність сертифіката про проходження профілактичного наркологічного огляду. Первинний профілактичний наркологічний огляд проводиться перед прийняттям на роботу, а періодичний – не менш ніж один раз на два роки.

Наявність довідки про проходження попереднього (періодичного) психіатричного огляду. Попередній психіатричний огляд проводиться перед початком діяльності (працевлаштування на роботу), а періодичний – один раз на п'ять років.

Проходження вступного та первинного інструктажу з охорони праці та пожежної безпеки. Після первинного інструктажу на робочому місці, до початку самостійної роботи, робітники, під керівництвом кваліфікованих працівників, повинні пройти стажування згідно з вимогами діючого законодавства.

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці, пожежної безпеки.

Наявність посвідчення на право виконання робіт підвищеної небезпеки.

1.10. Документи, що підтверджують професійну та освітню кваліфікацію, її віднесення до рівня Національної рамки кваліфікацій (НРК)

Диплом або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Стругальник” з додатками до диплома або свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Стругальник”, або сертифікат, або інші документи, що підтверджують повну або часткову професійну кваліфікацію:

„Стругальник” 2 кваліфікаційний розряд – 2 рівень НРК;

„Стругальник” 3 кваліфікаційний розряд – 2 рівень НРК;

„Стругальник” 4 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

„Стругальник” 5 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

„Стругальник” 6 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах професійної (професійно-технічної) освіти, навчальних центрах або в структурних підрозділах підприємства за різними формами навчання за такими видами:

підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, професійно-технічне навчання, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Стругальник” 2 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Стругальник” 3 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Стругальник” з отриманням професійної кваліфікації „Стругальник” 2 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Стругальник” з отриманням професійної кваліфікації „Стругальник” 3 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Перепідготовка з інших професій за професією „Стругальник” з отриманням професійної кваліфікації „Стругальник” 4 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

2.3. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Стругальник” 3 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Стругальник” 2 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Стругальник” 4 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Стругальник” 3 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Стругальник” 5 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Стругальник” 4 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Стругальник” 6 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Стругальник” 5 розряду не менше 6 місяців.

2.4. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти

Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства та потребами на виробництві не рідше одного разу на п'ять років.

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання

Спеціальне навчання і перевірка знань нормативно-правових актів з охорони праці, згідно умов праці стругальника.

3. Нормативно-правові акти та нормативно-технічні документи з питань професійної діяльності

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

Закон України „Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування”.

Наказ Комітету по нагляду за охороною праці Міністерства праці та соціальної політики України від 09.01.1998 № 4 „Про затвердження Правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 10.02.1998 за № 93/2533.

Наказ Державного комітету України з нагляду за охороною праці від 26.01.2005 № 15 „Про затвердження Типового положення про порядок проведення навчання і перевірки знань з питань охорони праці та Переліку робіт з підвищеною небезпекою”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 15.02.2005 за № 231/10511.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 20.08.2008 № 183 „Про затвердження Правил охорони праці під час ремонту устаткування на підприємствах чорної металургії”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 16.09.2008 за № 863/15554.

Наказ Державного комітету України з промислової безпеки, охорони праці та гірничого нагляду від 22.12.2008 № 289 „Про затвердження Правил охорони праці в металургійній промисловості”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.01.2009 за № 87/16103.

Наказ Міністерства надзвичайних ситуацій України від 22.10.2012 № 1277 „Про затвердження Правил охорони праці під час роботи з абразивним інструментом”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 08.11.2012 за № 1879/22191.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 16.10.2013 № 749 „Про затвердження Правил охорони праці під час холодного оброблення металів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.11.2013 за № 1871/24403.

Наказ Міністерства енергетики та вугільної промисловості України від 19.12.2013 № 966 „Про затвердження Правил охорони праці під час

роботи з інструментом та пристроями”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 25.02.2014 за № 327/25104.

Наказ Міністерства внутрішніх справ України від 30.12.2014 № 1417 „Про затвердження Правил пожежної безпеки в Україні”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 05.03.2015 за № 252/26697.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 19.01.2018 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 27.02.2018 за № 244/31696.

Наказ Міністерства соціальної політики України від 04.07.2019 № 1045 „Про затвердження Положення щодо застосування нарядів-допусків на виконання робіт підвищеної небезпеки в металургійній промисловості та залізорудних гірничо-збагачувальних комбінатах”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 № 828/33799.

4. Загальні компетентності

Володіння професійною лексикою.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

Здатність застосувати знання на практиці.

5. Перелік трудових функцій (професійних компетентностей за трудовою дією або групою трудових дій, що входять до них), умовні позначення

Умовне позначення	Трудові функції	Професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій)	Умовне позначення
А	Початок роботи та її завершення	Здатність отримати завдання від керівника на виконання робіт	А1
		Здатність проводити огляд технічного стану обладнання і інструменту	А2
		Здатність здійснювати підготовку робочого місця, обладнання і інструментів до виконання робіт	А3
		Здатність опрацьовувати креслення, технологію обробки, проводити необхідні розрахунки згідно змінного завдання	А4
		Здатність інформування змінника з умовами, в яких проходила робота, про всі недоліки і порушення, виявлені протягом зміни	А5
		Здатність здійснювати прибирання робочого місця, інструмента, верстата	А6
		Здатність здійснювати заповнення журналів встановленої форми	А7
Б	Підготовка робочого місця стругальника	Здатність проводити огляд закріпленого обладнання	Б1
		Здатність виконувати змащування вузлів і механізмів верстата і пристосувань згідно інструкції	Б2
		Здатність перевіряти працездатність верстата на холостому ходу	Б3
		Здатність виконувати налагодження верстата на необхідний вид обробки із визначенням режимів різання	Б4
		Здатність виконувати підготовку різального, контрольно-вимірального інструменту, оснастки і заготовок згідно технологічної обробки та змінного завдання	Б5
		Здатність здійснювати заточування ріжучого інструменту та контролювати його якість	Б6
В	Виготовлення деталей із використанням мірного ріжучого інструменту та	Здатність керувати роботою поздовжньо-стругальних багатосупортних верстатів з довжиною стола до 8000 мм під керівництвом стругальника вищої кваліфікації	В1

спеціальних пристроїв	Здатність виконувати заточування стругальних ріжучих інструментів, контроль якості заточування	B2
	Здатність стругати на невеликих поздовжньо- і поперечно-стругальних верстатах деталей простої конфігурації за 12 - 14-м квалітетами (5 - 7-м класами точності) з застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв і додержанням послідовності оброблення і режимів різання відповідно до технологічної карти або вказівками майстра	B3
	Здатність стругати деталі середньої складності за 11-м квалітетом (4-м класом точності) з застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	B4
	Здатність стругати зливки та болванки кольорових металів.	B5
	Здатність керувати роботою поздовжньо-стругальних багатосупортних верстатів з довжиною столу понад 800 мм під керівництвом стругальника вищої кваліфікації	B6
	Здатність стругати на поздовжньо- і поперечно-стругальних верстатах різні типи деталей з декількома переходами за 8 - 11-м квалітетами (4 - 5-м класами точності) з застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення під керівництвом стругальника вищої кваліфікації.	B7
	Здатність стругати деталі за 8 - 10-м квалітетами (3-м класом точності) з застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	B8
	Здатність виконувати комбіноване кріплення та вивіряння в різних площинах великогабаритних складних відповідальні деталей з великою	B9

	кількістю різноманітних переходів і установок	
	Здатність стругати довгі та складні за конфігурацією деталі з прямолінійними поверхнями за 7 - 10-м квалітетами (3-м класом точності) з застосуванням нормального різального інструменту і копіїв на стругальних верстатах різних типів, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення.	B10
	Здатність стругати великогабаритні складні відповідальні деталі з великою кількістю різноманітних переходів і установок, які вимагають комбінованого кріплення і вивірення в різних площинах.	B11
	Здатність виконувати комбіноване кріплення та точне вивірення в різних площинах великогабаритних, особливо відповідальні деталей	B12
	Здатність стругати особливо складні за конфігурацією деталі за 6 - 7-м квалітетами (2 - 3-м класами точності) з великою кількістю зовнішніх і внутрішніх поверхонь, які обробляє, та з важкодоступними для оброблення і вимірювань місцями	B13
	Здатність стругати особливо складні за конфігурацією деталі за 6 - 7-м квалітетами (2 - 3-м класами точності) з застосуванням методу суміщення плазмово-механічного оброблення	B14
	Здатність виконувати обробку поверхні деталей за параметром Ra 1,25 - 0,63 (7 - 8-м класами чистоти) з застосуванням шліфувальних кругів	B15
	Здатність виконувати комбіноване кріплення та точне вивірення в різних площинах, на унікальних, комбінованих поздовжньо-стругальних верстатах різних типів і конструкцій особливо відповідальні деталей	B16
	Здатність стругати складні	B17

		великогабаритні, особливо відповідальні деталі та деталі, які дорого коштують, за 1 - 5-м квалітетами (1 - 2-м класами точності) з великою кількістю переходів і установок	
		Здатність виконувати обробку поверхні деталей шліфувальними кругами і кругами, що армовані синтетичними алмазами за параметром Ra 0,63-0,32 (8 - 9-м класами чистоти)	B18
Г	Контроль параметрів деталей	Здатність виконувати визначення браку та дефектів заготовок і деталей	Г1
		Здатність виконувати визначення параметрів деталей за допомогою контрольно-вимірювального інструмента	Г2
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхонь деталей на невеликих поздовжньо- і поперечно-стругальних верстатах деталей простої конфігурації за 12 - 14-м квалітетами (5 - 7-м класами точності)	Г3
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхонь деталей середньої складності за 11-м квалітетом (4-м класом точності) із застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	Г4
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхонь деталей з декількома переходами за 8 - 11-м квалітетами (4 - 5-м класами точності) із застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв	Г5
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхонь особливо складних деталей деталі за 8 - 10-м квалітетами (3-м класом точності) із застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	Г6
		Здатність виконувати контроль якості обробки довгих та складних за конфігурацією деталей із прямолінійними поверхнями за 7 - 10- м квалітетами (3-м класом точності) з застосуванням нормального різального інструменту і копіїв на	Г7

		стругальних верстатах різних типів, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення.	
		Здатність виконувати контроль якості обробки особливо складних за конфігурацією деталей за 6 - 7-м квалітетами (2 - 3-м класами точності) з великою кількістю зовнішніх і внутрішніх поверхонь та з важкодоступними для оброблення і вимірювань місцями	Г8
		Здатність виконувати контроль якості обробки особливо складних за конфігурацією деталей за 6 - 7-м квалітетами (2 - 3-м класами точності)	Г9
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхні деталей за параметром Ra 1,25 - 0,63 (7 - 8-м класами чистоти) з застосуванням шліфувальних кругів	Г10
		Здатність виконувати контроль якості обробки складних великогабаритних, особливо відповідальних деталей за 1 - 5-м квалітетами (1 - 2-м класами точності) з великою кількістю переходів і установок	Г11
		Здатність виконувати контроль якості обробки поверхні деталей шліфувальними кругами і кругами, що армовані синтетичними алмазами за параметром Ra 0,63-0,32 (8 - 9-м класами чистоти)	Г12
Д	Обслуговування обладнання	Здатність виконувати огляд деталей і нерозбірних вузлів; визначення дефектів деталей	Д1
		Здатність проводити огляд технічного стану обладнання і інструменту	Д2
		Здатність виконувати підтримку технічного стану технологічного оснащення (приспосувать, вимірювальних та допоміжних інструментів), розміщеного на робочому місці стругальника	Д3
		Здатність проводити огляд, регулювати та налагоджувати технологічне обладнання та інструмент	Д4
Е	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність контролювати забезпечення особистої безпеки та здоров'я, безпеки та здоров'я оточуючих в процесі	Е1

		виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	
		Здатність виконувати дотримання заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	E2
		Здатність виконувати дотримання правил і норм електробезпеки	E3
		Здатність виконувати дотримання встановленого протипожежного режиму на об'єкті	E4
		Здатність виконувати дотримання законодавчих та стандартів та положень з питань охорони праці	E5
		Здатність виконувати дотримання вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	E6
		Здатність виконувати дотримання вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання, утримання, зберігання засобів колективного та індивідуального захисту	E7
Є	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність виконувати визначення характеру ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Є1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим при невідкладних станах, постраждалим від нещасних випадків та під час аварії	Є2
		Здатність виконувати транспортування потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Є3
Ж	Дотримання норм та правил екологічної безпеки	Здатність виконувати вивчення та дотримання вимог, правил та норм екологічної безпеки	Ж1
		Здатність виконувати збір усіх відходів, що утворилися роздільно по видах в тару відповідного призначення	Ж2
		Здатність виконувати ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ж3

6. Опис трудових функцій (трудові функції; предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструмент (за потреби); професійні компетентності (за трудовою дією або групою трудових дій), знання, уміння та навички)

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Початок роботи та її завершення	А1 А2 А3 А4 А5 А6 А7	Книга видачі нарядів, верстат, робоче місце стругальника; слюсарні інструменти, контрольно-вимірювальні прилади, віник, щітка, ганчір'я	<p>А.3.1. Порядок прийому і здавання зміни</p> <p>А.3.2. Типи, будову, принцип роботи і призначення закріпленого обладнання та інструменту</p> <p>А.3.3. Інструкції по експлуатації і технічному обслуговуванню обладнання</p> <p>А.3.4. Ознаки несправності обладнання</p> <p>А.3.5. Види несправності в роботі устаткування і методи їх визначення</p> <p>А.3.6. Причини зносу та поломок інструменту</p> <p>А.3.7. Конструкцію і правила перевірки на точність токарно-розточувальних верстатів</p> <p>А.3.8. Типи, призначення та властивості мастильно-охолоджувальної рідини</p> <p>А.3.9. Організацію робочого місця стругальника</p> <p>А.3.10. Будову і</p>	<p>А.У.1. Користуватися слюсарним інструментом</p> <p>А.У.2. Проводити огляд і перевірку працездатності обладнання, виявляти несправності, перевіряти:</p> <p>А.У.3. Перевіряти місцеве освітлення; верстат на холостому ходу; справність кнопок «Пуск» і «Стоп»</p> <p>А.У.4. Перевіряти органи керування гальмами, системи змащення й охолодження</p> <p>А.У.5. Перевіряти надійність заземлення електродвигуна, шафи керування й станини</p> <p>А.У.6. Міцно закріплювати оброблювані заготовки на верстаті (в патроні, центрах чи на оправці)</p> <p>А.У.7.</p>

			<p>принцип роботи універсальних розточувальних, координатно-розточувальних, алмазно-розточувальних, спеціалізованих верстатів, основних вузлів верстату, призначення</p> <p>A.3.11. Способи установки, кріплення, вивірювання деталей</p> <p>A.3.12. Методи визначення технологічної послідовності обробки деталей</p> <p>A.3.13. Методи застосування різальних, контрольно-вимірювальних інструментів</p> <p>A.3.14. Конструкцію універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>A.3.15. Види стружок</p> <p>A.3.16. Основні відомості про метали і сплави; їх властивості та методи визначення</p> <p>A.3.17. Маркування деталей та їх застосування</p> <p>A.3.18. Класифікацію металів та сплавів, змащувальних матеріалів</p>	<p>Користуватися комутаційними апаратами</p> <p>A.У.8. Користуватися експлуатаційними інструкціями обладнання</p> <p>A.У.9. Оформляти технічну документацію</p> <p>A.У.10. Користуватися контрольно-вимірювальним інструментом</p> <p>A.У.11. Користуватися підйомними та завантажувальними пристроями</p> <p>A.У.12. Доводити до ладу робоче місце — прибрати все зайве з верстата й площі робочої зони, розміщати згідно нормам розміщення тару для зберігання і транспортування заготовок та виробів</p> <p>A.У.13. Правильно й надійно закріплювати інструмент</p> <p>A.У.14. Дотримуватися норм з охорони праці для встановлення й знімання заготовок масою понад 20кг</p> <p>A.У.15. Виконувати правила заточування ріжучого інструменту;</p>
--	--	--	--	---

				<p>за необхідністю виконувати розрахунки</p> <p>А.У.16. Прибирати обладнання, інструмент, здійснювати очищення верстата від стружки і бруду</p> <p>А.У.17. Класифікувати метали і сплави</p> <p>А.У.18. Розшифровувати маркування матеріалу</p> <p>А.У.19. Застосовувати матеріали та сплави за їх призначенням</p> <p>А.У.20. Порівнювати фізичні та технологічні властивості металів, їх визначення за методами обробки, виконувати захисне змащування деталей</p>
<p>Б. Підготовка робочого місця стругальника</p>	<p>Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 Б6</p>	<p>Верстат, різці, свердла; інструменти, прилади і пристосування</p>	<p>Б.3.1. Будову, правила підналагодження і перевірки на точність стругальних верстатів різних типів</p> <p>Б.3.2. Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>Б.3.3. Будову і умови застосування плазмотрона</p> <p>Б.3.3. Основні способи виконання токарно-розточувальної обробки</p> <p>Б.3.4. Основні механічні властивості матеріалів, які обробляє</p>	<p>Б.У.1. Готувати робоче місце до виконання стругальних робіт</p> <p>Б.У.2. Користуватись ручним і механізованим інструментом</p> <p>Б.У.3. Користуватись технологічними інструкціями, довідниками</p> <p>Б.У.4. Перевіряти працездатність устаткування</p> <p>Б.У.5.</p>

			<p>Б.3.5. Основні відомості про допуски і посадки, квалітети (класи точності) і параметри шорсткості (класи чистоти оброблення)</p> <p>Б.3.6. Будову, правила підналагодження та перевірки на точність токарно-розточувальних верстатів</p> <p>Б.3.7. Правила керування великогабаритними верстатами</p> <p>Б.3.8. Елементи режимів різання під час точіння</p> <p>Б.3.9. Правила термообробки</p> <p>Б.3.10. Геометрію і правила заточування різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей або оснащеного пластинами з твердих сплавів або кераміки</p> <p>Б.3.11. Фізичні та механічні властивості, які діють на ріжучий інструмент</p> <p>Б.3.12. Основи електротехніки з елементами промислової електроніки</p>	<p>Застосовувати універсальні пристрої</p> <p>Б.У.6. Застосовувати нормальні і спеціальні різальні інструменти</p> <p>Б.У.7. Заточувати нормальний і спеціальний різальний інструмент, виготовлений з інструментальних сталей або оснащений пластинами з твердих сплавів чи кераміки</p> <p>Б.У.8. Класифікувати, розшифровувати маркування матеріалу</p> <p>Б.У.9. Користуватися комутаційними апаратами</p>
<p>В. Виготовлення деталей із використанням мірного ріжучого інструменту та спеціальних</p>	<p>V1 V2 V3 V4 V5 V6 V7 V8 V9 V10 V11</p>	<p>Заготівки: вали; втулки; зубчаті колеса; корпусні деталі; верстат, інструменти, прилади і пристосування</p>	<p>В.3.1. Будову і принцип роботи стругальних верстатів</p> <p>В.3.2. Найменування, призначення, конструкцію і умови застосування найбільш розповсюджених універсальних і спеціальних</p>	<p>В.У.1. Виконувати стругання площин та кромок</p> <p>В.У.2 Виконувати стругання площин рознімання букси сальника до молотів</p> <p>В.У.3 Виконувати стругання рознімань</p>

х пристроїв	<p>V12 V13 V14 V15 V16 V17 V18</p>		<p>пристроїв V.3.3. Конструкцію і правила перевірки на точність унікальних та інших особливо складних поздовжньо-стругальних верстатів. V.3.4. Способи установлення, кріплення та вивірення деталей і методи визначення технологічної послідовності оброблення. V.3.5. Правила визначення найвигіднішого режиму шліфування залежно від матеріалу V.3.6. Геометрію, правила термооброблення, заточування та установлення нормального і спеціального різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей та оснащеного пластинками твердих сплавів; V.3.7. Систему допусків і посадок якості і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення) V.3.8. Способи досягнення високих якостів і параметрів шорсткості V.3.9. Правила визначення режимів різання за довідниками та</p>	<p>вкладишів роз'ємних V.У.4. Виконувати стругання шпонкових канавок V.У.5. Виконувати стругання граней гайки, болтів; стругання граней і пазів роторів турбогенераторів V.У.6. Виконувати розрізання. заготовки із сортового металу V.У.7. Виконувати стругання заготовки для штампів V.У.8. Виконувати стругання клейма, книці, прес-форм, кулачків патронів, площин, фасок, лисок, стояків, кронштейнів, тримачів для різців V.У.9. Виконувати попереднє стругання площин і місць рознімання шківів, шестірні, маховика V.У.10. Виконувати стругання шпонки прямокутної і призматичної V.У.11. Виконувати стругання площин баби ковальських молотів V.У.12. Виконувати стругання після наплавлення балансира ресорного підвішування та башмаків гальмівних</p>
-------------	--	--	--	--

			<p>паспортом верстата</p> <p>В.3.10. Властивості матеріалів, які обробляє</p> <p>В.3.11. Основи теорії різання металів</p> <p>В.3.12. Характеристику шліфувальних кругів і умови їх застосування</p> <p>В.3.13. Технічні характеристики і особливості експлуатації установки плазмового підігрівання</p> <p>В.3.14. Правила і способи правлення шліфувальних кругів для оброблення складних профілів</p>	<p>В.У.13. Виконувати стругання лопаток валків прокатних станів</p> <p>В.У.14. Виконувати стругання з вирізанням пазів державки фігурної</p> <p>В.У.15. Виконувати стругання кромки, фаски деталей з листової та профільної сталі</p> <p>В.У.16. Виконувати стругання калібрів рихтувальних та складальних всіх розмірів</p> <p>В.У.17. Виконувати стругання площин і торців клинів напрямних супортів прямих довжиною до 500 мм, конусних довжиною до 200 мм, кромки листів довжиною до 4000мм, опорних площин та площин рознімання, моделей штампів і пристроїв, від'ємних частин моделей і стрижневих ящиків довжиною до 500 мм, площин ножів для механічних ножиць, прес-ножиць і гільйотин, важелі довжиною до 500 мм, площин і торців опоки і кокілі</p> <p>В.У.18. Виконувати стругання поверхні з'єднання та вушок надставки</p>
--	--	--	---	--

				<p>додаткової листових, рейкових виливниць</p> <p>В.У.19. Виконувати стругання площин, фасок, лисок планки притискної довжиною понад 500 мм, фасонних пазів плит фундаментних</p> <p>В.У.20. Виконувати стругання з нанесенням рисок плит розмічальних і правильних довжиною до 3000 мм</p> <p>В.У.21. Виконувати стругання під різними кутами призми розмічальної</p> <p>В.У.22. Виконувати стругання растри суцільнометалевої для рентгенівських решіток,</p> <p>В.У.23. Виконувати стругання по профілю різців фасонних, площин рейки підкранової, шпонки прямокутної та призматичної довжиною понад 500 мм</p> <p>В.У.24. Виконувати попереднє стругання рейки до верстатів, станини, столів, полозки верстатів</p> <p>В.У.25. Виконувати чистове стругання балки звареної складної конфігурації</p>	3
--	--	--	--	---	---

				<p>вивіренням у декількох площинах, чистове стругання сполучних поверхонь рами дизелів довжиною до 3000 мм</p> <p>В.У.26. Виконувати остаточне стругання нижньої і верхньої основи довжиною до 3000 мм з виступами та западинами блоків циліндрів дизеля</p> <p>В.У.27. Виконувати стругання брусів з'єднувальної кліті прокатного стану, брусів підкранових та з напрямними пазами, зірочки елеваторів із стороною квадрату до 500 мм, клину пера керма, плашки розривної машини, супортів верстатів, штампів для згинання</p> <p>В.У.28. Виконувати стругання площин важелів довжиною понад 500 мм, валів квадратних.</p> <p>В.У.29. Виконувати стругання з нанесенням різок плит розмічальних та правильних довжиною понад 3000 мм</p> <p>В.У.30. Виконувати стругання площин з плазмовим підігріванням плит з важкооброблювани</p>
--	--	--	--	---

				<p>х сплавів, слябів з корозійностійких та жароміцних сталей</p> <p>В.У.31. Виконувати попереднє стругання подушки прокатних станів</p> <p>В.У.32. Виконувати стругання за розміткою і шаблоном поршнів газодувок</p> <p>В.У.33. Виконувати стругання складних контурів з припуском на слюсарне оброблення прес-форми для прецизійного лиття</p> <p>В.У.34. Виконувати стругання "ластівчиного хвоста" за розміткою пуансонів, матриці, ексцентрики</p> <p>В.У.35. Виконувати стругання під шліфування станини верстатів з призматичними напрямними</p> <p>В.У.36. Виконувати повне оброблення із застосуванням плазмового підігрівання та без нього шаботів молотів</p> <p>В.У.37. Виконувати остаточне стругання верху і низу довжиною понад 3000 мм з</p>
--	--	--	--	---

				<p>виступами та западинами блоків циліндра дизеля</p> <p>В.У.38. Виконувати стругання гуски розтяжних машин, шліців втулки, площин розняття з косим комбінованим стиком діафрагми чавунів парових турбін, зірочки елеватора зі стороною квадрата понад 500 мм, корпусу автозчеплення</p> <p>В.У.39. Виконувати стругання внутрішніх шпонкових пазів в конусі валу гребня з конусними з'єднаннями з дейдвудними валами</p> <p>В.У.40. Виконувати стругання двох тангенціальних шпонкових пазів маховика, шестірні</p> <p>В.У.41. Виконувати стругання двома супортами призматичних напрямних за спареним шаблоном повзунів до горизонтальних пресів</p> <p>В.У.42. Виконувати остаточне стругання валків труб, каретки супортів та супорти великих верстатів, опор турбін.</p> <p>В.У.43. Виконувати</p>
--	--	--	--	---

				<p>остаточне стругання з застосуванням плазмового підігрівання та без нього подушки прокатних станів В.У.44. Виконувати чистове стругання сполучних поверхонь рами дизелів довжиною понад 3000 мм В.У.45. Виконувати стругання лап та місць для подушок В.У.46. Виконувати остаточне стругання станини робочих клітей прокатних станів В.У.47. Виконувати остаточне стругання за шаблоном станини, столів, полозки верстатів з призматичними напрямними В.У.48. Виконувати стругання лап та місць для подушок станини робочих клітей прокатних станів В.У.49. Виконувати повне оброблення з застосуванням плазмового підігрівання та без нього шаботу молотів масою понад 70 т В.У.50. Виконувати стругання трэф шпинделів прокатних станів В.У.51. Виконувати</p>
--	--	--	--	--

				<p>остаточне стругання та шліфування</p> <p>В.У.52. Виконувати остаточне стругання рами, повзунів, траверсів та інших деталей важких гідравлічних пресів</p> <p>В.У.53. Виконувати остаточне стругання станини, столів, полозки верстатів з призматичними напрямними</p>
<p>Г. Контроль параметрів деталей</p>	<p>Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6 Г7 Г8 Г9 Г10 Г11 Г12</p>	<p>Оброблена деталь; контрольно-вимірвальні інструменти, прилади і пристосування</p>	<p>Г.3.1. Будову та методи застосування сучасного контрольно-вимірвального інструменту та пристроїв</p> <p>Г.3.2. Способи устанавлення, кріплення та вивіряння деталей та необхідні для цього універсальні спеціальні пристрої</p> <p>Г.3.3. Методи контролю оброблених поверхонь</p> <p>Г.3.4. Методи досягнення встановленої точності і чистоти оброблення</p> <p>Г.3.5. Основні види браку під час обробки деталей різними методами, його причини і запобіжні заходи</p>	<p>Г.У.1. Виконувати налагодження і регулювання контрольно-вимірвального інструмента та приборів</p> <p>Г.У.2. Користуватися кресленнями і технічними умовами креслень</p> <p>Г.У.3. Проводити огляд і перевірку працездатності та точності інструменту</p> <p>Г.У.4. Виявляти несправності, користуватися контрольно-вимірвальними інструментами</p> <p>Г.У.5. Контролювати виготовлення деталі</p> <p>Г.У.6. Визначати та запобігати утворенню браку</p> <p>Г.У.7. Виконувати розрахунки</p>

				<p>параметрів деталей за допомогою контрольно-вимірювального інструмента</p> <p>Г.У.8. Застосовувати сучасні вимірювальні та контролюючі інструменти</p> <p>Г.У.9. Виконувати вихідний контроль, визначати всі види браку і дефектів виробів та пристосувань</p> <p>Г.У.10. Оформляти технологічну документацію</p>
<p>Д. Обслуговування обладнання</p>	<p>Д1 Д2 Д3 Д4</p>	<p>Верстат, вузли та механізми; інструменти, прилади і пристосування</p>	<p>Д.3.1. Будову, кінематичні схеми і правила перевірки на точність стругальних верстатів, які обслуговує</p> <p>Д.3.2. Будову, призначення, використання, правила налагодження та регулювання контрольно-вимірювального інструменту та приладів</p> <p>Д.3.3. Конструктивні особливості і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>Д.3.4. Правила перевірки на точність стругальних верстатів, які обслуговує</p> <p>Д.3.5. Властивості паливо-мастильних матеріалів</p>	<p>Д.У.1. Виявляти і усувати дрібні несправності в роботі верстата</p> <p>Д.У.2. Виконувати регулювальні, кріпильні та інші роботи при обслуговуванні верстата</p> <p>Д.У.3. Виконувати перевірку кріплення болтів, гайок, шпильок і їх заміну</p> <p>Д.У.4. Виконувати змащування верстату</p> <p>Д.У.5. Використовувати мастило, застосовувати змащувальні та охолоджувальні рідини</p> <p>Д.У.6. Проводити огляд та перевірку працездатності обладнання,</p>

			<p>Д.3.6. Прийоми налагодження верстата</p> <p>Д.3.7. Методи раціональної роботи електрообладнання, регулювання вузлів верстату та реверсивних механізмів, пристроїв</p> <p>Д.3.8. Вимоги з електротехніки</p> <p>Д.3.9. Заходи щодо забезпечення безпечної роботи плазмової установки, витяжної вентиляції і системи охолодження</p> <p>Д.3.10. Принципову схему установки плазмового підігрівання</p> <p>Д.3.11. Способи налагодження плазмотрона</p>	<p>виявляти несправності, системи змащування й охолодження</p> <p>Д.У.7. Контролювати надійність заземлення електродвигуна</p> <p>Д.У.8. Проводити огляд, регулювання, налагоджування різних токарно-розточувальних верстатів на раціональні режими різання</p>
<p>Е. Дотримання норм та правил охорони праці</p>	<p>E1 E2 E3 E4 E5 E6 E7</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння</p>	<p>Е.3.1. Політику та цілі підприємства в галузі охорони праці</p> <p>Е.3.2. Інструкцію з охорони праці для стругальника</p> <p>Е.3.3. Закон України „Про охорону праці”</p> <p>Е.3.4. Вимоги безпеки, що пред’являються до стругальника (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечну організацію роботи та утримання робочого місця)</p> <p>Е.3.5. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших</p>	<p>Е.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва</p> <p>Е.У.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт</p> <p>Е.У.3. Проводити аналіз безпечного виконання робіт</p> <p>Е.У.4. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту</p>

			<p>засобів індивідуального захисту</p> <p>Е.3.6. Заходи електробезпеки</p> <p>Е.3.7. Заходи пожежної безпеки</p> <p>Е.3.8. Позиції плану ліквідації аварій</p> <p>Е.3.9. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх-положень (Процедур, Стандартів) з охорони праці</p> <p>Е.3.10. Вимоги положень нарядної системи</p> <p>Е.3.11. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>Е.3.12. Положення колективного договору підприємства</p>	<p>Е.У.5. Діяти в аварійних ситуаціях згідно «Плану ліквідації аварій»</p> <p>Е.У.6. Використовувати первинні засоби пожежогасіння</p> <p>Е.У.7. Проводити роботи згідно з технологічними картами</p> <p>Е.У.8. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>Е.У.9. Виконувати положення Колективного договору підприємства</p> <p>Е.У.10. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт</p>
<p>Є. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>Є1 Є2 Є3</p>	<p>Аптечка для стругальника</p>	<p>Є.3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання та під час аварій</p> <p>Є.3.2. Місце знаходження засобів надання домедичної допомоги</p>	<p>Є.У.1. Визначати характер ушкоджень і ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків</p> <p>Є.У.2. Надавати домедичну допомогу потерпілим при різних видах травм та ушкоджень</p> <p>Є.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги</p>
<p>Ж. Дотримання норм і</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації</p>	<p>Ж.3.1. Політику підприємства у галузі охорони</p>	<p>Ж.У.1. Проводити збір відходів виробництва</p>

правил екологічної безпеки		наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів	навколишнього середовища Ж.3.2. Цілі підприємства в галузі екології Ж.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С Ж.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища Ж.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища Ж.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу Ж.3.7. Інструкцію з поводження з відходами Ж.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів Ж.3.8. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”	роздільно по видах Ж.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів
----------------------------	--	---	--	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробники проекту 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”.

7.2. Суб'єкт перевірки професійного стандарту

Спільний представницький орган сторони роботодавців на національному рівні.

7.3. Дата затвердження професійного стандарту

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру професійних стандартів

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту
