

**Проект
Професійний стандарт
„Довбальник”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Виконання обробки та виготовлення деталей машин на довбальних 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 професії”)

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

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

8211 Довбальник

1.5. Професійна кваліфікація

Довбальник 2 розряду – трудові функції А, Б, В1-В3, Г1-Г4, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Довбальник 3 розряду – трудові функції А, Б, В1-В6, Г1-Г6, Д1-Д3, Е, Є, Ж.

Довбальник 4 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 ділянки, зміни, служби, майстра/старшого майстра, бригадира.

Може ставити завдання довбальнику 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, за результатами атестації робочого місця за умовами праці.

Робота в умовах впливу шкідливих та небезпечних виробничих чинників та така, що пов'язана з обслуговуванням, управлінням, застосуванням технічних засобів праці. Пільги та компенсації встановлюються відповідно до чинного законодавства за результатами атестації робочого місця за умовами праці та колективного договору.

1.8. Засоби індивідуального захисту

Працівникам видаються безоплатно за встановленими галузевими нормами та колективним договором спеціальний одяг, спеціальне взуття та інші засоби індивідуального захисту (далі – ЗІЗ), а також мийні та знежелезуювальні 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 документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Довбальник”.

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

Наявність довідки про проходження попереднього (періодичного) психіатричного огляду. Попередній психіатричний огляд проводиться перед початком діяльності (працевлаштування на роботу), згідно з чинним законодавством України.

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці. Проходження вступного та первинного інструктажу з питань охорони праці, цивільного захисту, пожежної безпеки та дій у надзвичайних ситуаціях. Після первинного інструктажу на робочому місці до початку самостійної роботи повинні під керівництвом кваліфікованих працівників пройти стажування протягом не менше 2-15 змін або дублювання протягом не менше шести змін.

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Наявність посвідчення на право виконання робіт підвищеної небезпеки.

1.10. Документи, що підтверджують професійну та освітню кваліфікацію, її віднесення до рівня НРК

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

„Довбальник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

„Довбальник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

„Довбальник” 4 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах освіти, начальних 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)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Довбальник” 2 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Довбальник” 3 розряду – наявність повної загальної середньої освіти, професійного навчання на виробництві або професійної (професійно-технічної) освіти. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

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

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

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

Присвоєння розряду здійснюється у відповідності до типу та виду обладнання, яке буде задіяне, а також складності виконуваних робіт в процесі трудової діяльності.

2.3. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти (назва кваліфікації)

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

2.4. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти (назва кваліфікації)

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Довбальник” 3 розряду. Стаж роботи за професією „Довбальник ” 2 розряду – не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Довбальник” 4 розряду. Стаж роботи за професією „Довбальник ” 3 розряду – не менше 6 місяців.

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці.

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 залізородних гірничо-збагачувальних комбінатах”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 № 828/33799.

4. Загальні компетентності

- 4.1. Володіння професійною лексикою.
- 4.2. Здатність працювати у команді.
- 4.3. Дотримання професійної етики.
- 4.4. Запобігання конфліктних ситуацій.
- 4.5. Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.
- 4.6. 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 отримувати завдання від безпосереднього керівника	А1
		Здатність проводити огляд технічного стану обладнання та інструмента	А2
		Здатність здійснювати підготовку робочого місця, обладнання та інструмента до виконання робіт	А3
		Здатність опрацювати креслення, технології обробки, проводити необхідні розрахунки згідно змінного завдання	А4
		Здатність здійснювати прибирання робочого місця, інструмента, верстата	А5
		Здатність інформування змінника з умовами, в яких проходила робота, про всі недоліки і порушення, виявлені протягом зміни	А6
		Здатність здійснювати заповнення журналів встановленої форми	А7
Б	Підготовка робочого місця довбальника	Здатність проводити огляд закріпленого обладнання	Б1
		Здатність виконувати змащування вузлів і механізмів верстата та пристосувань згідно інструкцій	Б2
		Здатність виконувати перевірку працездатності верстата на холостому ході	Б3
		Здатність виконувати налагодження верстата на необхідний вид режиму роботи	Б4
		Здатність виконувати підготовку різального, контрольно-вимірювального інструменту, оснастки та заготовок згідно змінного завдання	Б5
		Здатність заточувати різальний інструмент та контролювати якість заточування	Б6
В	Виготовлення деталей на довбальних верстатах	Здатність здійснювати обробку простих і середньої складності деталей за 12-14 квалітетами з застосуванням різального інструменту та універсальних пристроїв	В1
		Здатність здійснювати обробку простих і середньої складності	В2

		деталей за 11 квалітетом з застосуванням різального інструменту і спеціальних пристроїв	
		Здатність установлювати та вивіряти деталі в пристроях і на столі верстата з застосуванням установочних трикутників, підкладок, планок і болтів.	B3
		Здатність здійснювати обробку складних деталей за 11-13 квалітетами з застосуванням різального інструменту та універсальних пристроїв	B4
		Здатність здійснювати обробку складних деталей за 7-10 квалітетами з застосуванням різального інструменту та спеціальних пристроїв	B5
		Здатність установлювати та вивіряти деталі в двох площинах	B6
		Здатність здійснювати обробку особливо складних деталей за 7-10 квалітетами, які потребують комбінованого кріплення та вивіряння в декількох площинах згідно з детальним кресленням за взірцем або за місцем	B7
Г	Контроль параметрів деталей	Здатність визначати брак та дефекти заготовок і деталей	Г1
		Здатність визначати параметри деталей за допомогою контрольно-вимірювального інструмента	Г2
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь простих деталей до 12-го квалітету (5 - 7-го класу точності)	Г3
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь простих і середньої складності деталей до 11 квалітету (4-го класу точності)	Г4
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь складних деталей до 11-го квалітету (4-го класу точності)	Г5
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь складних деталей до 7-го квалітету (2-го класу точності)	Г6
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь особливо складних деталей до 7-го квалітету (2-го класу точності)	Г7

Д	Обслуговування обладнання	Здатність виконувати огляд деталей і нерозбірних вузлів; визначати дефекти деталей	Д1
		Здатність проводити огляд технічного стану обладнання і інструменту	Д2
		Здатність підтримувати технічний стан технологічного оснащення (пристосувань, вимірювальних та допоміжних інструментів), розташованого на робочому місці довбальника	Д3
		Здатність проводити огляд, регулювати та налагоджувати технологічне обладнання та інструмент	Д4
Е	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Е1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Е2
		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Е3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Е4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Е5
		Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання засобів колективного та індивідуального захисту	Е6
Є	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Є1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, у випадку аварії	Є2

		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Є3
Ж	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Ж1
		Здатність збирати та сортувати роздільно по видах у тару усі відходи, що утворилися	Ж2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ж3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Початок роботи та її завершення	A1 A2 A3 A4 A5 A6 A7	Книга видачі нарядів; журнал приймання-здавання зміни; технічна і технологічна документація; слюсарний і вимірювальний інструмент; обладнання та пристрої.	А.3.1. Порядок приймання та здавання зміни А.3.2. Будову, принцип роботи і призначення закріпленого обладнання. А.3.3. Інструкції по експлуатації і технічному обслуговуванню обладнання А.3.4. Ознаки несправності обладнання. А.3.5. Види несправності в роботі устаткування і методи їх визначення А.3.6. Причини зносу та поломок інструменту. А.3.7. Конструкція і правила перевірки на точність довбальних верстатів. А.3.8. Типи, призначення та властивості мастильно-	А.У.1. Користуватися слюсарним інструментом А.У.2. Проводити огляд і перевірку працездатності обладнання, виявляти несправності, перевіряти справність верстата А.У.3. Перевіряти місцеве освітлення; верстат на холостому ході; справність кнопок «Пуск» і «Стоп» А.У.4. Перевіряти органи керування гальмами, системи змащення й охолодження А.У.5. Перевіряти надійність заземлення електродвигуна, шафи керування й станини А.У.6. Міцно закріплювати оброблювані заготовки на верстаті (в патроні, центрах чи на оправці) А.У.7. Користуватися комутаційними апаратами

			<p>охолоджувальної рідини</p> <p>A.3.9. Організацію робочого місця довбальника</p> <p>A.3.10. Інструкції по експлуатації і технічному обслуговуванню обладнання</p> <p>A.3.11. Способи установки, кріплення, вивіряння деталей</p> <p>A.3.12. Методи визначення технологічної послідовності обробки деталей</p> <p>A.3.13. Методи застосування різальних, контрольнo-вимірювальних інструментів</p> <p>A.3.14. Конструкцію універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>A.3.15. Основні відомості про метали і сплави; їх властивості та методи визначення</p> <p>A.3.16. Маркування деталей та їх застосування</p> <p>A.3.17. Класифікацію металів та сплавів, змащувальних матеріалів</p>	<p>A.У.8. Користуватись експлуатаційними інструкціями обладнання</p> <p>A.У.9. Оформляти технічну документацію</p> <p>A.У.10. Користуватись контрольнo-вимірювальним інструментом</p> <p>A.У.11. 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.12. Правильно й надійно закріплювати інструмент</p> <p>A.У.13. Виконувати правила заточування різального інструменту; за необхідністю виконувати розрахунки</p> <p>A.У.14. Класифікувати метали і сплави</p> <p>A.У.15. Розшифровувати маркування матеріалу</p> <p>A.У.16. Застосовувати матеріали та сплави за їх призначенням</p>
<p>Б. Підготовка робочого місця довбальника</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. Основні способи виконання</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>обробки деталей на довбальних верстатах</p> <p>Б.3.4. Основні механічні властивості матеріалів, які обробляє</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 різальний інструмент</p> <p>Б.3.12. Основи електротехніки з елементами промислової електроніки</p>	<p>Б.У.5. 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>
В. Виготовлен ня деталей на	V1 V2 V3 V4 V5	Технічна та технологічна документація; Заготовки; вали; втулки;	В.3.1. Будову і принципи роботи довбальних верстатів В.3.2. Види, конструкції,	В.У.1. Користуватись ручним і механізованим інструментом, електро- і пневмоінструментом.

довбальних верстатах	В6 В7	зубчаті колеса; корпусні деталі; верстат, інструменти, прилади і пристосування	призначення, геометричні параметри та правила використання довбальних різців та допоміжних інструментів, що застосовуються на довбальних верстатах В.3.3. Прийоми та правила встановлення довбальних різців та допоміжних інструментів на довбальних верстатах В.3.4. Типові режими різання при обробці заготовок простих деталей на довбальних верстатах В.3.5. Конструкцію універсальних і спеціальних пристроїв В.3.6. Найменування та маркування матеріалів, які обробляє В.3.7. Систему допусків, якості і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення) В.3.8. Геометрію, правила термооброблення, заточування, доведення і встановлення нормального і спеціального різального інструменту В.3.9. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 12-го квалітету В.3.10. Способи та прийоми довбання	В.У.2. Контролювати якість виконаних робіт. В.У.3. Виконувати слюсарне оброблення, виготовлення і ремонт деталей за різним квалітетом. В.У.4. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 12-го квалітету на довбальних верстатах В.У.5. Виконувати довбання вертикальних наскрізних отворів та вікон з прямокутним перетином з точністю розмірів до 12-го квалітету на довбальних верстатах В.У.6. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 12-го квалітету на довбальних верстатах В.У.7. Виконувати довбання контуру важелів висотою до 100 мм В.У.8. Виконувати довбання вушок і торців виделок, тяги, серги та підвіски висотою до 100 мм В.У.9. Виконувати довбання пазів під заливання бабітом вкладишів підшипників висотою до 200 мм В.У.10. Виконувати довбання граней або зіву воротки, ключів гайкових та торцевих, кулачків В.У.11. Виконувати відрізання додатків у
----------------------	----------	--	---	---

		<p>вертикальних наскрізних отворів та вікон з прямокутним перетином з точністю розмірів до 12-го квалітету</p> <p>В.3.11. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 12-го квалітету</p> <p>В.3.12. Типові режими різання при обробці заготовок деталей середньої складності на довбальних верстатах</p> <p>В.3.13. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 10-го квалітету</p> <p>В.3.14. Способи та прийоми довбання похилих зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю до 10-го ступеня точності</p> <p>В.3.15. Способи та прийоми довбання вертикальних наскрізних та глухих отворів та вікон з багатогранним перетином з точністю розмірів до 10-го квалітету</p> <p>В.3.16. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю</p>	<p>невеликих відливках і поковках</p> <p>В.У.12. Виконувати довбання вікон під гайки штоків клинів клінкетних засувок</p> <p>В.У.13. Виконувати довбання шпонкових пазів маховиків, муфт, шестірні висотою маточини до 100 мм</p> <p>В.У.14. Виконувати довбання сторін і торців по прямій лінії планки кріпильних механізмів</p> <p>В.У.15. Виконувати довбання контуру і губок скоби калібрувальної</p> <p>В.У.16. Вибирати режими різання при обробці заготовок деталей середньої складності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.17. Здійснювати налаштування довбальних верстатів для обробки поверхонь заготовок з точністю розмірів до 10-го квалітету відповідно до технологічної документації</p> <p>В.У.18. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 10-го квалітету на довбальних верстатах</p> <p>В.У.19. Виконувати довбання похилих зовнішніх поверхонь з прямолінійним контуром з точністю до 10-го ступеня точності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.20. Виконувати довбання вертикальних наскрізних та глухих отворів та вікон з багатогранним</p>
--	--	--	--

			<p>розмірів до 10-го квалітету В.3.17. Способи та прийоми довбання похилих зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю до 10-го ступеня точності</p> <p>В.3.18. Способи та прийоми довбання фасонними різцями вертикальних зовнішніх поверхонь з криволінійним контуром з точністю розмірів до 10-го квалітету і з точністю форми до 11-го ступеня точності</p> <p>В.3.19. Правила та прийоми базування, вивіряння та закріплення заготовок складних деталей на столі довбальних верстатів</p> <p>В.3.20. Послідовність та зміст налаштування довбальних верстатів</p> <p>В.3.21. Типові режими різання при обробці заготовок складних деталей на довбальних верстатах</p> <p>В.3.22. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх поверхонь з прямолінійним та криволінійним контуром з точністю розмірів до 8-го квалітету та з точністю форми до 9-го ступеня точності</p> <p>В.3.23. Способи та прийоми довбання похилих зовнішніх та внутрішніх поверхонь</p>	<p>перетином з точністю розмірів до 10-го квалітету на довбальних верстатах</p> <p>В.У.21. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 10-го квалітету на довбальних верстатах. В.У.22. Виконувати довбання похилих зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю до 10-го ступеня точності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.23. Виконувати довбання фасонними різцями вертикальних зовнішніх поверхонь з криволінійним контуром з точністю розмірів до 10-го квалітету і з точністю форми до 11-го ступеня точності на довбальних верстатах.</p> <p>В.У.24. Виконувати довбання квадратного контуру борштанги з діаметром до 100 мм</p> <p>В.У.25. Виконувати довбання колін валів колінчастих</p> <p>В.У.26. Виконувати довбання вушок та торців виделок, тяги, серги та підвіски висотою понад 100 мм</p> <p>В.У.27. Виконувати довбання пазів під заливання бабітом вкладишів підшипників висотою понад 200 мм</p> <p>В.У.28. Виконувати довбання гаків, траверсів</p> <p>В.У.29. Виконувати довбання зубів по профілю зірочки волочильних верстатів</p>
--	--	--	---	--

			<p>з прямолінійним та криволінійним контуром з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності та з точністю форми до 9-го ступеня точності</p> <p>В.3.24. Способи та прийоми довбання наскрізних та глухих отворів та вікон з багатогранним та криволінійним перетином з точністю розмірів до 8-го квалітету та з точністю форми до 9-го ступеня точності</p> <p>В.3.25. Способи та прийоми довбання наскрізних та глухих конічних отворів з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності</p> <p>В.3.26. Способи та прийоми довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 8-го квалітету</p> <p>В.3.27. Способи та прийоми довбання похилих зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності</p> <p>В.3.28. Способи та прийоми довбання внутрішніх та зовнішніх зубчастих поверхонь з точністю до 7-го ступеня точності</p> <p>В.3.29. Способи та прийоми довбання внутрішніх шліцьових</p>	<p>В.У.30. Виконувати довбання зіркоподібного зіву ключів</p> <p>В.У.31. Виконувати довбання зубів храпового колеса</p> <p>В.У.32. Виконувати довбання місць з'єднання замків і контуру корпусу та кришки підшипників висотою до 200 мм</p> <p>В.У.33. Виконувати довбання пазів корпусу вальцівок</p> <p>В.У.34. Виконувати довбання шпонкового пазу маховиків, муфти, шківу і шестірні висотою маточини понад 100 мм</p> <p>В.У.35. Виконувати довбання внутрішнього та зовнішнього контуру кулачкової муфти</p> <p>В.У.36. Виконувати довбання шпонкових пазів за розміткою та калібром муфти з'єднувальні для валів</p> <p>В.У.37. Виконувати довбання по контуру накладки з Т-подібним хвостом</p> <p>В.У.38. Виконувати довбання ножів для прес-ножиць і прокатних станів</p> <p>В.У.39. Виконувати довбання квадратних отворів висотою понад 100 мм (наскрізних) та глухих отворів</p> <p>В.У.40. Виконувати довбання місць з'єднання овальних фланців</p> <p>В.У.41. Виконувати довбання шпонкових пазів по осі та за шаблоном фрези</p> <p>В.У.42. Виконувати довбання шестигранника затискної цанги</p>
--	--	--	--	--

		<p>поверхонь з точністю розмірів до 8-го квалітету</p> <p>В.3.30. Причини можливого браку</p> <p>В.3.31. Способи та прийоми попередження можливого браку при обробці поверхонь заготовок особливо складних деталей з точністю розмірів до 7-го квалітету на довбальних верстатах</p> <p>В.3.32. Види, конструкції, призначення, геометричні параметри та правила використання довбальних різців та допоміжних інструментів, що застосовуються на довбальних верстатах з ЧПУ</p> <p>В.3.33. Правила вибору геометричних параметрів довбальних різців залежно від оброблюваного та інструментального матеріалів</p> <p>В.3.34. Способи та прийоми контролю геометричних параметрів особливо складних різців</p> <p>В.3.35. Прийоми та правила встановлення довбальних різців та допоміжних інструментів на довбальних верстатах з ЧПУ</p> <p>В.3.36. Порядок налагодження довбальних різців в інструментальних блоках поза верстатом</p>	<p>В.У.43. Виконувати довбання контуру шаблонів лінійних і фасонних дрібних</p> <p>В.У.44. Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки складних деталей у пристосуванні та на столі довбальних верстатів</p> <p>В.У.45. Вибирати режими різання при обробці заготовок складних деталей на довбальних верстатах</p> <p>В.У.46. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх поверхонь з прямолінійним та криволінійним контуром з точністю розмірів до 8-го квалітету та з точністю форми до 9-го ступеня точності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.47. Виконувати довбання похилих зовнішніх та внутрішніх поверхонь з прямолінійним та криволінійним контуром з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності та з точністю форми до 9-го ступеня точності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.48. Виконувати довбання наскрізних та глухих отворів та вікон з багатограним та криволінійним перетином з точністю розмірів до 8-го квалітету та з точністю форми до 9-го ступеня точності на довбальних верстатах</p> <p>В.У.49. Виконувати довбання</p>
--	--	---	---

			<p>В.3.37. Види, будову, призначення, правила та умови експлуатації спеціальних пристроїв, що застосовуються на довбальних верстатах з ЧПУ В.3.38. Правила та прийоми базування, вивірювання та закріплення заготовок особливо складних деталей на столі довбальних верстатів з ЧПУ В.3.39. Порядок введення керуючої програми обробки заготовки у пристрій ЧПУ довбальних верстатів з ЧПУ В.3.40. Порядок запуску довбального верстата з ЧПУ на холостому ходу та в робочому режимі В.3.41. Порядок запуску керуючої програми на довбальних верстатах з ЧПУ В.3.42. Порядок перевірки роботи керуючої програми на холостому ходу на довбальних верстатах з ЧПУ В.3.43. Типові режими різання при обробці заготовок особливо складних деталей на довбальних верстатах з ЧПУ В.3.44. Порядок коригування режимів різання при обробці заготовок на довбальних верстатах з ЧПУ</p>	<p>наскрізних та глухих конічних отворів з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності на довбальних верстатах В.У.50. Виконувати довбання вертикальних зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю розмірів до 8-го квалітету на довбальних верстатах В.У.51. Виконувати довбання похилих зовнішніх та внутрішніх пазів з прямолінійним контуром з точністю кутових розмірів до 8-го ступеня точності на довбальних верстатах В.У.52. Виконувати довбання внутрішніх та зовнішніх зубчастих поверхонь з точністю до 7-го ступеня точності на довбальних верстатах В.У.53. Виконувати довбання внутрішніх шліцьових поверхонь з точністю розмірів до 8-го квалітету на довбальних верстатах В.У.54. Виконувати процес обробки заготовки особливо складної деталі на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.55. Проводити налагодження довбальних різців на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.56. Вибирати відповідно до технологічної документації, підготовляти до роботи,</p>
--	--	--	---	--

				<p>встановлювати спеціальні пристрої на довбальний верстат з ЧПУ В.У.57. Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки особливо складних деталей у пристосуванні та на столі довбальних верстатів з ЧПУ В.У.58. Вводити керуючу програму обробки заготовки у пристрій ЧПУ довбальних верстатів з ЧПУ В.У.59. Запускати довбальний верстат з ЧПУ на холостому ходу та в робочому режимі В.У.60. Запускати керуючу програму на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.61. Перевіряти роботу керуючої програми на холостому ходу на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.62. Виконувати процес обробки заготовки особливо складної деталі на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.63. Контролювати візуально процес обробки заготовки особливо складної деталі на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.64. Коригувати режими різання при обробці заготовок особливо складних деталей на довбальних верстатах з ЧПУ В.У.65. Виявляти причини браку, попереджати можливий брак при обробці поверхонь заготовок</p>
--	--	--	--	---

			<p>особливо складних деталей з точністю розмірів до 7-го квалітету на довбальних верстатах з ЧПУ</p> <p>В.У.66. Виконувати довбання паза та внутрішньої ділянки в упор баби молотів</p> <p>В.У.67. Виконувати довбання квадратного отвору борштанги з діаметром понад 100 мм</p> <p>В.У.68. Виконувати довбання напрямних букси вагонів</p> <p>В.У.69. Виконувати довбання зубів за шаблоном вінців зубчастих, зірочок і шестірні</p> <p>В.У.70. Виконувати довбання пазів під заливання бабітом вкладишів підшипників висотою понад 400 мм</p> <p>В.У.71. Виконувати довбання шпонкових пазів гвинтів гребнів</p> <p>В.У.72. Виконувати повне оброблення пазів та по контуру головки шаржир-машин</p> <p>В.У.73. Виконувати довбання канавок дисків з декількома шпонковими канавками</p> <p>В.У.74. Виконувати довбання шпонкових канавок калібрів конусних для гребних валів</p> <p>В.У.75. Виконувати довбання корпусу і кришок підшипників висотою понад 200 мм</p> <p>В.У.76. Виконувати довбання шпонкових пазів за розміткою та калібром маточини стерня середніх і великих суден</p>
--	--	--	--

			<p>В.У.77. Виконувати додання пазів зі шліцами матриці компаундних штампів</p> <p>В.У.78. Виконувати додання по контуру матриці, пуансонів, ексцентрики, вставки прес-форм складної конфігурації</p> <p>В.У.79. Виконувати додання пазів зі шліцами матриці пазових штампів</p> <p>В.У.80. Виконувати додання пазів зі шліцами матриці пазових штампів</p> <p>В.У.81. Виконувати додання вікна матриці одинарного штампа з фігурним вікном</p> <p>В.У.82. Виконувати додання внутрішнього корпусу муфти кріплення ножиць блюмінга</p> <p>В.У.83. Виконувати додання корпусу ободка зовнішніх та внутрішніх еластичних муфт</p> <p>В.У.84. Виконувати додання по фігурному внутрішньому контуру обойми прес-форми</p> <p>В.У.85. Виконувати додання конічних отворів оправки</p> <p>В.У.86. Виконувати додання по зовнішньому та внутрішньому контуру оправки та подушки</p> <p>В.У.87. Виконувати додання по зовнішньому та внутрішньому контуру подушки та скидальників штампів складної конфігурації</p> <p>В.У.88. Виконувати додання подушки</p>
--	--	--	--

				<p>натискного механізму прокатного стану</p> <p>В.У.89. Виконувати довбання по профілю внутрішнього зуба півмуфти трансмісійної</p> <p>В.У.90. Виконувати попереднє довбання модульних зубів пристроїв ділильних</p> <p>В.У.91. Виконувати попереднє довбання модульних зубів пристроїв ділильні</p> <p>В.У.92. Виконувати попереднє довбання зубів рейки зубчастої</p> <p>В.У.93. Виконувати довбання зубів за шаблоном рейки підіймання конвертора</p> <p>В.У.94. Виконувати довбання по контуру та зубів секторів</p> <p>В.У.95. Виконувати довбання, рифлення пазів для ножів за калібром фрези дискової тристоронньої та з набірними ножами</p> <p>В.У.96. Виконувати довбання багатогранних гнізд для вкладишів шатунів</p> <p>В.У.97. Виконувати довбання торців та скосів шин хвостової частини агломераційної машини</p> <p>В.У.98. Виконувати довбання штанги великого конусу доменної печі</p> <p>В.У.99. Виконувати довбання шліцьових канавок шестірні і муфти</p>
Г. Контроль параметрів деталей	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6	Оброблена деталь; контрольно-вимірвальні інструменти, прилади і	Г.З.1. Будову та методи застосування сучасного контрольно-вимірвального	Г.У.1. Виконувати налагодження і регулювання контрольно-вимірвального інструмента та приборів

	Г7	пристосування	<p>інструменту та пристроїв</p> <p>Г.3.2. Способи установлення, кріплення та вивіряння деталей та необхідні для цього універсальні спеціальні пристрої</p> <p>Г.3.3. Позначення на робочих кресленнях допусків розмірів, форми та взаємного розташування поверхонь, шорсткості поверхонь</p> <p>Г.3.4. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів для вимірювання та контролю лінійних розмірів з точністю до 12-го квалітету</p> <p>Г.3.5. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів для вимірювання та контролю кутових розмірів з точністю до 13-го ступеня точності</p> <p>Г.3.6. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв для вимірювання та контролю точності форми та взаємного</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-вимірювальними 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 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>Г.У.11. Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь простих деталей</p> <p>Г.У.12. Використовувати стандартні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів простих деталей з точністю до 12-го квалітету</p> <p>Г.У.13. Використовувати стандартні контрольно-вимірювальні</p>
--	----	---------------	---	--

			<p>розташування поверхонь з похибкою не вище 13-го ступеня точності Г.3.7. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірвальних інструментів для вимірювання та контролю лінійних розмірів з точністю до 10-го квалітету Г.3.8. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірвальних інструментів для вимірювання та контролю кутових розмірів з точністю до 10-го ступеня точності Г.3.9. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірвальних інструментів та пристосувань для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь з похибкою не вище 11-го ступеня точності Г.3.10. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірвальних</p>	<p>інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів простих деталей з точністю до 13-го ступеня точності Г.У.14. Використовувати контрольно-вимірвальні інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь простих деталей з точністю до 13-го ступеня точності Г.У.15. Контролювати шорсткість поверхонь простих деталей візуально-тактильним методом Г.У.16. Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь деталей середньої складності Г.У.17. Використовувати стандартні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів деталей середньої складності з точністю до 10-го квалітету Г.У.18. Використовувати стандартні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів деталей середньої складності з точністю до 10-го ступеня точності Г.У.19.</p>
--	--	--	--	--

		<p>інструментів для вимірювання та контролю лінійних розмірів з точністю до 8-го квалітету Г.3.11. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів для вимірювання та контролю кутових розмірів з точністю до 8-го ступеня точності Г.3.12. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів та пристосувань для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь з похибкою не вище 9-го ступеня точності Г.3.13. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольно-вимірювальних інструментів та пристроїв для вимірювання та контролю зубчастих поверхонь складної деталі з точністю до 7-го ступеня точності Г.3.14. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання</p>	<p>Використовувати контрольно-вимірювальні інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь деталей середньої складності з точністю до 11-го ступеня точності Г.У.20. Контролювати шорсткість поверхонь деталей середньої складності візуально-тактильним методом Г.У.21 Використовувати стандартні та спеціальні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів складних деталей з точністю до 8-го квалітету Г.У.22. Використовувати стандартні та спеціальні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів складних деталей з точністю до 8-го ступеня точності Г.У.23. Використовувати контрольно-вимірювальні інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь складних деталей з</p>
--	--	--	--

		<p>приладів для вимірювання та контролю шорсткості поверхонь</p> <p>Г.3.15. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольних вимірювальних інструментів для вимірювання та контролю лінійних розмірів з точністю до 7-го квалітету</p> <p>Г.3.16. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольних вимірювальних інструментів для вимірювання та контролю кутових розмірів з точністю до 7-го ступеня точності</p> <p>Г.3.17. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольних вимірювальних інструментів та пристроїв для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь з похибкою не вище 8-го ступеня точності</p> <p>Г.3.18. Види, конструкції, призначення, можливості та правила використання контрольних вимірювальних інструментів та</p>	<p>точністю до 9-го ступеня точності</p> <p>Г.У.24. Використовувати контрольні вимірювальні інструменти та пристрої для вимірювання та контролю зубчастих поверхонь складних деталей з точністю до 7-го ступеня точності</p> <p>Г.У.25. Контролювати шорсткість поверхонь складних деталей візуально-тактильними та інструментальними методами</p> <p>Г.У.26. Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь особливо складних деталей</p> <p>Г.У.27. Використовувати стандартні та спеціальні контрольні вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів особливо складних деталей з точністю до 7-го квалітету</p> <p>Г.У.28. Використовувати стандартні та спеціальні контрольні вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів особливо складних деталей з точністю до 7-го ступеня точності</p> <p>Г.У.29. Використовувати контрольні вимірювальні</p>
--	--	--	--

			<p>пристроїв для вимірювання та контролю зубчастих поверхонь з точністю до 6-го ступеня точності</p> <p>Г.3.19. Методи контролю оброблених поверхонь</p> <p>Г.3.20. Методи досягнення встановленої точності і чистоти оброблення</p> <p>Г.3.21. Основні види браку під час обробки деталей різними методами, його причини і запобіжні заходи</p>	<p>інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь особливо складних деталей з точністю до 8-го ступеня точності</p> <p>Г.У.30. Використовувати контрольні-вимірювальні інструменти та пристрої для вимірювання та контролю зубчастих поверхонь особливо складних деталей з точністю до 6-го ступеня точності</p> <p>Г.У.31. Контролювати шорсткість поверхонь особливо складних деталей візуально-тактильними та інструментальними методами</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. Склад та порядок виконання регламентних робіт з технічного обслуговування довбальних верстатів</p> <p>Д.3.2. Склад та порядок виконання регламентних робіт з технічного обслуговування технологічного оснащення</p> <p>Д.3.3. Будову, кінематичні схеми і правила перевірки на точність довбальних верстатів різних типів</p> <p>Д.3.4. Будову, призначення, використання, правила налагодження та регулювання</p>	<p>Д.У.1. Контролювати наявність та стан мастильно-охолоджуючих рідин на довбальних верстатах</p> <p>Д.У.2. Використовувати мастильно-охолоджуючі рідини при роботі на довбальних верстатах</p> <p>Д.У.3. Виконувати регламентні роботи з технічного обслуговування довбальних верстатів</p> <p>Д.У.4. Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення довбальних верстатів</p> <p>Д.У.5. Виконувати підналаштування довбального верстата в процесі обробки заготовки деталі</p>

			<p>контрольно–вимірювального інструменту та приладів</p> <p>Д.3.5. Конструктивні особливості і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>Д.3.6. Критерії зносу довбальних різців</p> <p>Д.3.7. Правила перевірки на точність верстатів, які обслуговує</p> <p>Д.3.8. Властивості паливо-мастильних матеріалів</p> <p>Д.3.9. Прийоми налагодження верстата</p> <p>Д.3.10. Методи раціональної роботи електрообладнання, регулювання вузлів верстату та реверсивних механізмів, пристроїв</p> <p>Д.3.11. Вимоги з електротехніки</p> <p>Д.3.12. Заходи щодо забезпечення безпечної роботи плазмової установки, витяжної вентиляції і системи охолодження</p>	<p>Д.У.6. Виконувати підтримки технічного стану довбального верстата та технологічного оснащення (приспосовань, вимірювальних та допоміжних інструментів) у процесі обробки заготовки простої деталі</p> <p>Д.У.7. Виявляти і усувати дрібні несправності в роботі верстата</p> <p>Д.У.8. Виконувати регульовальні, кріпильні та інші роботи при обслуговуванні верстата</p> <p>Д.У.9. Виконувати перевірку кріплення болтів, гайок, шпильок і їх заміну</p> <p>Д.У.10. Виконувати змащування верстату</p> <p>Д.У.11. Проводити огляд та перевірку працездатності обладнання, виявляти несправності, системи змащування й охолодження</p> <p>Д.У.12. Контролювати надійність заземлення електродвигуна</p> <p>Д.У.13. Визначати ступінь зносу довбальних різців та момент затуплення за зовнішніми ознаками</p> <p>Д.У.14. Проводити огляд, регулювання, налагоджування верстатів на раціональні режими різання</p> <p>Д.У.15. Виконувати регламентні роботи з технічного обслуговування довбальних верстатів з ЧПУ</p>
--	--	--	--	---

				Д.У.16. Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення довбальних верстатів з ЧПУ
Е. Дотримання норм та правил охорони праці	E1 E2 E3 E4 E5 E6 E7	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння	Е.3.1. Політику та цілі підприємства в галузі охорони праці Е.3.2. Інструкцію з охорони праці для довбальника Е.3.3. Закон України „Про охорону праці” 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) Е.3.5. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту Е.3.6. Заходи електробезпеки Е.3.7. Заходи пожежної безпеки Е.3.8. Положення плану ліквідації аварій Е.3.9. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх-положень (Процедур, Стандартів) з охорони праці Е.3.10. Вимоги положень нарядної системи	Е.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведінки з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва Е.У.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Е.У.3. Проводити аналіз безпечного виконання робіт Е.У.4. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту Е.У.5. Діяти в аварійних ситуаціях згідно «Плану ліквідації аварій» Е.У.6. Використовувати первинні засоби пожежогасіння Е.У.7. Проводити роботи згідно з технологічними картами Е.У.8. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку Е.У.9. Виконувати положення Колективного договору підприємства Е.У.10. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт

			<p>Е.3.11. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>Е.3.12. Положення колективного договору підприємства</p>	
<p>Є. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>Є1 Є2 Є3</p>	<p>Аптечка для довбальника</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 правил екологічної безпеки</p>	<p>Ж1 Ж2 Ж3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p>Ж.3.1. Політику підприємства у галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>Ж.3.2. Цілі підприємства в галузі екології</p> <p>Ж.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p> <p>Ж.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища</p> <p>Ж.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>Ж.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p> <p>Ж.3.7. Інструкцію з поводження з відходами</p> <p>Ж.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів</p>	<p>Ж.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах</p> <p>Ж.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів</p>

			Ж.3.8. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”	
--	--	--	---	--

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