

**Проект професійного стандарту
„Шліфувальник”**

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Виконання обробки та виготовлення деталей машин на шліфувальних 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	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 Шліфувальник

1.5. Професійна кваліфікація

Шліфувальник 2 розряду – трудові функції А, Б, В, Ж, З, І.

Шліфувальник 3 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Ж, З, І.

Шліфувальник 4 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Ж, З, І.

Шліфувальник 5 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Ж, З, І.

Шліфувальник 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Є, Ж, З, І.

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

Працює під керівництвом бригадира, майстра / старшого майстра, начальника дільниці / зміни. Може ставити завдання шліфувальнику 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 та колективного договору.

1.8. Засоби індивідуального 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 документа, що підтверджує професійну кваліфікацію „Шліфувальник”.

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

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 охорони праці. Після первинного інструктажу на робочому місці до початку самостійної роботи повинні під керівництвом кваліфікованих працівників пройти стажування протягом не менше 2-15 змін.

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці та 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 „Шліфувальник” з додатками до диплома або свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Шліфувальник”, або сертифікат, або інші документи, що підтверджують професійну кваліфікацію:

„Шліфувальник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК.

„Шліфувальник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК.

„Шліфувальник” 4 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

„Шліфувальник” 5 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

„Шліфувальник” 6 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, професійне (професійно-технічне) навчання, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Шліфувальник” 2 розряду – повна або базова загальна середня освіта та професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Шліфувальник” 3 розряду – повна або базова загальна середня освіта та професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Шліфувальник” 4 розряду – повна загальна середня освіта та професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

Перепідготовка з інших професій за професією „Шліфувальник” 2 розряду з отриманням професійної кваліфікації „Шліфувальник” 2 розряду - професійне

навчання на виробництві, професійна (професійно-технічна) освіта. Без вимог до стажу роботи.

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

Перепідготовка з інших професій за професією „Шліфувальник” 4 розряду з отриманням професійної кваліфікації „Шліфувальник” 4 розряду - професійне навчання на виробництві, 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 з присвоєнням професійної кваліфікації „Шліфувальник” 3 розряду. Стаж роботи за професією „Шліфувальник” 2 розряду не менше 6 місяців.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Шліфувальник” 5 розряду. Стаж роботи за професією „Шліфувальник” 4 розряду не менше 6 місяців.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Шліфувальник” 6 розряду. Стаж роботи за професією „Шліфувальник” 5 розряду не менше 6 місяців.

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

Підвищення/підтвердження кваліфікації згідно з вимогами законодавства та потребами на виробництві один раз на п'ять років.

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання

Щорічне спеціальне навчання з питань охорони праці.

3. Нормативно-правова база, що регулює відповідну професійну діяльність

Кодекс законів про працю України.

Закон України „Про охорону праці”.

Наказ 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 29.01.2008 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 16.02.2013 № 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 залізрудних гірничо-збагачувальних комбінатах", зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

Інші нормативно-правові акти, що регламентують професійну діяльність шліфувальника.

4. Загальні компетентності

ЗК1. Володіння професійною лексикою.

ЗК2. Здатність працювати у команді.

ЗК3. Дотримання професійної етики.

ЗК4. Запобігання конфліктних ситуацій.

ЗК5. Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

ЗК6. Здатність застосовувати 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	Підготовка до роботи та закінчення виконання робіт	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, виконувати необхідні розрахунки згідно змінного завдання	А4
		Здатність здійснювати прибирання робочого місця	А5
		Здатність здійснювати прибирання інструмента	А6
		Здатність здійснювати очищення верстата від бруду	А7
		Здатність проводити ознайомлення робітника наступної зміни з умовами, в яких проходила робота, а також про всі недоліки і порушення виявлені протягом зміни	А8
		Здатність здійснювати заповнення журналів встановленої форми	А9
Б	Підготовка робочого простору до виконання робіт	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 шліфувального, контрольного-	Б5

		вимірювального інструменту, оснастки та заготовок згідно змінного завдання	
В	Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах, а також простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних та автоматичних верстатах	Здатність шліфувати поверхні простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами	В1
		Здатність шліфувати та доводити прості та середньої складності деталі з точністю розмірів за 8-11 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних та автоматичних верстатах, налагоджених для обробки певних деталей	В2
		Здатність контролювати якість шліфованих поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами	В3
Г	Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах, а також деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних та автоматичних верстатах, налагоджених для обробки певних деталей	Здійснювати шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами	Г1
		Здійснювати шліфування деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами	Г2
		Здійснювати шліфування та доведення деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних та автоматичних верстатах, налагоджених для обробки певних деталей	Г3
		Здійснювати контроль якості шліфованих поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами	Г4
Д	Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами, зуборізних інструментів 7 ступеня	Здатність шліфувати та доводити поверхні простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами	Д1
		Здатність шліфувати поверхні деталей середньої складності, інструменту з точністю розмірів за 7-8 квалітетами	Д2
		Здатність шліфувати складні деталі з точністю розмірів за 9-11 квалітетами	Д3

	точності на шліфувальних верстатах	Здатність шліфувати та доводити зуборізальні інструменти 7 ступеня точності	Д4
		Здатність контролювати якість шліфованих поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами, зуборізного інструменту 7 ступеня точності	Д5
Е	Виготовлення деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, зуборізних інструментів 6 ступеня точності на шліфувальних верстатах	Здатність шліфувати та доводити поверхні деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами	Е1
		Здатність шліфувати та доводити складні деталі з точністю розмірів за 7-8 квалітетами	Е2
		Здатність шліфувати та доводити зуборізальні інструменти 6 ступеня точності	Е3
		Здатність контролювати якість шліфованих поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, зуборізального інструменту 6 ступеня точності	Е4
Є	Виготовлення складних, експериментальних та дорогих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, зуборізних інструментів 4-5 ступенів точності на шліфувальних верстатах	Здатність шліфувати та доводити складні, експериментальні та коштовні деталі з точністю розмірів за 4-6 квалітетами	Є1
		Здатність шліфувати та доводити зуборізальні інструменти 4-5 ступенів точності	Є2
		Здатність контролювати якість шліфованих поверхонь складних, експериментальних та коштовних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, зуборізних інструментів 4-5 ступенів точності	Є3
Ж	Дотримання норм та правил охорони праці та промислової безпеки	Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Ж1
		Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	Ж2

		Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішніх корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки	Ж3
		Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Ж4
		Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	Ж5
		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	Ж6
З	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	31
		Здатність надавати першу домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	32
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	33
І	Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	І1
		Здатність збирати та сортувати роздільно по видах у тару усі відходи, що утворилися	І2
		Здатність проводити ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	І3

6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
<p>А. Підготовка до роботи та закінчення виконання робіт</p>	<p>A1 A2 A3 A4 A5 A6 A7 A8 A9</p>	<p>Книга видачі нарядів; верстат; робоче місце шліфувальника; журнал приймання-здавання зміни; технічна і технологічна документація; слюсарний і вимірювальний інструмент; контрольно вимірювальні прилади; обладнання та пристрої.</p>	<p>A.3.1. Порядок приймання та здавання зміни. A.3.2. Будову, принцип роботи і призначення закріпленого обладнання. A.3.3. Інструкції з експлуатації і технічному обслуговуванню обладнання. A.3.4. Методи оцінки стану обладнання при прийманні і здаванні зміни відповідно до встановленої процедури. A.3.5. Види несправностей в роботі устаткування і методи їх визначення. A.3.6. Причини зносу та поломки інструменту. A.3.7. Правила перевірки на точність шліфувальних верстатів. A.3.8. Вимоги інструкції з охорони праці для шліфувальника.</p>	<p>A.У.1. Проводити огляд обладнання, виявляти несправності в системах і механізмах. A.У.2. Перевіряти деталі, вузли і механізми, в роботі яких під час попередньої зміни були виявлені дефекти та несправності A.У.3. Перевіряти справність дії пускових, гальмових і блокувальних пристроїв A.У.4. Контролювати надійність кріплень та захисних огорожень на робочому місці. A.У.5. Користуватись експлуатаційними інструкціями обладнання. A.У.6. Оформляти технічну документацію. A.У.7. Користуватись складним контрольно-вимірювальним інструментом. A.У.8. Перевіряти наявність і справність</p>

				інструменту, пристосувань. А.У.9. Перевіряти наявність і справність заземлення на верстатах і механізмах з електроприводом
Б. Підготовка робочого простору до виконання робіт	Б1 Б2 Б3 Б4 Б5	Верстат, інструменти, прилади і пристосування	Б.3.1. Принцип роботи та будова шліфувальних верстатів. Б.3.2. Призначення і правила застосування найбільш розповсюджених універсальних і спеціальних пристроїв та контрольно-вимірювальних інструментів. Б.3.3. Основні методи виконання механічної обробки металевих виробів. Б.3.4. Основні механічні властивості матеріалів, що підлягають обробці. Б.3.5. Основні відомості про допуски і посадки, якості і параметри шорсткості. Б.3.6. Правила та послідовність установки та кріплення інструменту, пристосувань, заготовок.	Б.У.1. Перевіряти чистоту обладнання і робочого місця Б.У.2. Оглядати і перевіряти своє робоче місце, закріплену територію, обладнання, пристосування, звернувши увагу на: справність обладнання і механізмів, справність захисних пристосувань і блокування, сигналізації Б.У.3. Виконувати установку та кріплення шліфувального інструменту, пристосувань, заготовок. Б.У.4. Перевіряти стан робочого місця відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, правилами організації робочого місця шліфувальника. Б.У.5. Виконувати налагодження верстата на необхідний вид обробки з визначенням режимів роботи.

				Б.У.6. Перевіряти наявність і справність огорожень струмоведучих і обертових частин.
В. Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах, а також простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних верстатах.	B1 B2 B3	Шліфувальний верстат для виконання відповідних видів робіт; робочі інструменти (шліфувальні круги); контрольно-вимірювальні інструменти; прилади і пристрої	В.3.1. Будову і принцип роботи однотипних шліфувальних верстатів. В.3.2. Найменування, призначення і умови застосування найбільш розповсюджених пристроїв. В.3.3. Будову простого і середньої складності контрольно-вимірювального інструменту. В.3.4. Основи знань про шліфувальні круги. В.3.5. Способи правки шліфувальних кругів і умови їх застосування залежно від матеріалів, що оброблюються і чистоти оброблення. В.3.6. Основи знань про допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення). В.3.7. Призначення і	В.У.1. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами (креслення, технологічні документи). В.У.2. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах. В.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати шліфувальні круги. В.У.4. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами. В.У.5. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування поверхонь простих деталей з точністю

		<p>властивості охолоджувальних і мастильних рідин.</p>	<p>розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>В.У.6. Встановлювати та закріплювати шліфувальні круги.</p> <p>В.У.7. Встановлювати та закріплювати заготовки з грубою вивіркою або без вивірки.</p> <p>В.У.8. Виконувати шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>В.У.9. Застосовувати мастильно-охолоджувальні рідини.</p> <p>В.У.10. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами.</p> <p>В.У.11. Правити шліфувальні круги відповідно до деталі, що оброблюється та контролювати якість правки.</p> <p>В.У.12. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за</p>
--	--	--	---

				<p>8-11 квалітетами (креслення, технологічні документи) на спеціалізованих напівавтоматичних верстатах.</p> <p>В.У.13. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних верстатах.</p> <p>В.У.14. Встановлювати та закріплювати заготовки з вивіркою на спеціалізованих напівавтоматичних верстатах.</p> <p>В.У.15. Виконувати шліфування поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення на спеціалізованих напівавтоматичних верстатах.</p> <p>В.У.16. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами на спеціалізованих</p>
--	--	--	--	---

				<p>напівавтоматичних верстатах.</p> <p>В.У.17. Визначати візуально явні дефекти оброблених поверхонь.</p> <p>В.У.18. Вибирати необхідні контрольньо-вимірювальні інструменти та калібри для вимірювання простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами.</p> <p>В.У.19. Виконувати вимірювання простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 8-11 квалітетами контрольньо-вимірювальними інструментами, що забезпечують похибку вимірювання не нижче 0,03 мм відповідно до технологічної документації.</p> <p>В.У.20. Вибирати спосіб визначення шорсткості обробленої поверхні.</p> <p>В.У.21. Визначати шорсткість оброблених поверхонь.</p>
<p>Г. Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, деталей середньої складності</p>	<p>Г1 Г2 Г3 Г4</p>	<p>Шліфувальний верстат для виконання відповідних видів робіт; робочі інструменти (шліфувальні круги);</p>	<p>Г.3.1. Будову, правила підналагодження і перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів. Г.3.2. Будову і правила застосування</p>	<p>В.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати шліфувальні круги. В.У.6. Встановлювати та закріплювати шліфувальні круги.</p>

<p>з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах, а також деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами на спеціалізованих напівавтоматичних та автоматичних верстатах, налагоджених для обробки певних деталей</p>		<p>контрольно-вимірвальні інструменти; прилади і пристрої</p>	<p>універсальних і спеціальних пристроїв. Г.3.3. Призначення і правила застосування складного контрольно-вимірвального інструменту і приладів. Г.3.4. Характеристики шліфувальних кругів залежно від форм, твердості, зв'язки і зернистості та умови їх застосування залежно від матеріалу, який обробляється, та способів оброблення і чистоти оброблення, яка вимагається. Г.3.5. Швидкості обертання шліфувальних кругів, що допускаються. Г.3.6. Вплив температури на розміри деталей. Г.3.7. Допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення). Г.3.8. Основні властивості матеріалів, що обробляються.</p>	<p>В.У.9. Застосовувати мастильно-охолоджувальні рідини. В.У.11. Правити шліфувальні круги відповідно до деталі, що оброблюється та контролювати якість правки. В.У.20. Вибирати спосіб визначення шорсткості обробленої поверхні. В.У.21. Визначати шорсткість оброблених поверхонь. Г.У.1. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами (креслення, технологічні документи). Г.У.2. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p>
---	--	---	--	---

				<p>Г.У.3. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами.</p> <p>Г.У.4. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Г.У.5. Встановлювати та закріплювати заготовки для простих деталей з вивіркою 0,05 мм та з грубою вивіркою або без вивірки для деталей середньої складності.</p> <p>Г.У.6. Виконувати шліфування поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p>
--	--	--	--	---

				<p>Г.У.7. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та деталей середньої складності з точністю розмірів за 9-11 квалітетами</p> <p>Г.У.8. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами (креслення, технологічні документи).</p> <p>Г.У.9. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Г.У.10. Встановлювати та закріплювати заготовки для деталей середньої складності та складних з вивіркою.</p> <p>Г.У.11. Виконувати шліфування поверхонь деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами відповідно до технологічної карти</p>
--	--	--	--	--

				<p>та робочого креслення.</p> <p>Г.У.12. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь деталей середньої складності та складних з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Г.У.13. Визначати візуально дефекти оброблених поверхонь.</p> <p>Г.У.14. Вибирати необхідні контрольні-вимірвальні інструменти для вимірювання простих різальних інструментів, простих та середньої складності деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Г.У.15. Виконувати вимірювання різальних інструментів контрольні-вимірвальними інструментами, що забезпечують похибку вимірювання не нижче 0,005 мм відповідно до технологічної документації.</p>
<p>Д. Виготовлення простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, деталей середньої складності</p>	<p>Д1 Д2 Д3 Д4 Д5</p>	<p>Шліфувальні верстати для виконання відповідних робіт; робочі інструменти (шліфувальні круги);</p>	<p>Д.3.1. Будову, кінематичні схеми і правила перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів. Д.3.2. Конструктивні</p>	<p>В.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати шліфувальні круги. В.У.6. Встановлювати та закріплювати шліфувальні круги.</p>

<p>з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами, зуборізних інструментів 7 ступеня точності на шліфувальних верстатах</p>		<p>контрольно-вимірювальні інструменти; прилади і пристрої</p>	<p>особливості і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв. Д.3.3. Будову складного контрольно-вимірювального інструменту і приладів. Д.3.4. Можливі деформації при обробленні деталей. Д.3.5. Вимоги до чистоти оброблення деталей, що обробляються. Д.3.6. Систему допусків і посадок, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення). Д.3.7. Правила і способи балансування і перевірки шліфувальних кругів на міцність.</p>	<p>В.У.9. Застосовувати мастильно-охолоджувальні рідини. В.У.11. Правити шліфувальні круги відповідно до деталі, що оброблюється та контролювати якість правки. В.У.20. Вибирати спосіб визначення шорсткості обробленої поверхні. В.У.21. Визначати шорсткість оброблених поверхонь. Г.У.13. Визначати візуально дефекти оброблених поверхонь. Д.У.1. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування і доводку поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами (креслення, технологічні документи). Д.У.2. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами (креслення, технологічні документи). Д.У.3. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь складних</p>
---	--	--	--	---

				<p>деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами (креслення, технологічні документи).</p> <p>Д.У.4. Читати та застосовувати технічну документацію на зуборізальні інструменти 7 ступеню точності (креслення, технологічні документи).</p> <p>Д.У.5. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Д.У.6. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Д.У.7. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 9-11</p>
--	--	--	--	--

				<p>квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Д.У.8. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 7 ступеню точності.</p> <p>Д.У.9. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і доводки поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Д.У.10. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Д.У.11. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами.</p> <p>Д.У.12. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 7 ступеня точності.</p> <p>Д.У.13. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування і доводки поверхонь</p>
--	--	--	--	---

				<p>простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Д.У.14. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Д.У.15. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Д.У.16. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 7 ступеня точності.</p> <p>Д.У.17. Встановлювати та закріплювати заготовки для простих деталей з вивіркою 0,005 мм, деталей середньої складності з вивіркою 0,05 мм та складних деталей с грубою вивіркою або без вивірки.</p> <p>Д.У.18. Встановлювати та закріплювати заготовки</p>
--	--	--	--	--

				<p>зуборізальних інструментів з вивіркою 0,01 мм.</p> <p>Д.У.19. Виконувати шліфування і доводку поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Д.У.20. Виконувати шліфування поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Д.У.21. Виконувати шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Д.У.22. Виконувати шліфування і доводку зуборізальних інструментів 7 ступеня точності відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Д.У.23. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці поверхонь простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p>
--	--	--	--	---

			<p>Д.У.24. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Д.У.25. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами.</p> <p>Д.У.26. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці зуборізальних інструментів 7 ступеня точності.</p> <p>Д.У.27. Вибирати необхідні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання простих деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, деталей середньої складності з точністю розмірів за 7-8 квалітетами та складних деталей з точністю розмірів за 9-11 квалітетами.</p> <p>Д.У.28. Вибирати необхідні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання зуборізальних інструментів 7 ступеня точності.</p>
--	--	--	---

				<p>Д.У.29. Виконувати вимірювання різальних інструментів контрольно-вимірювальними інструментами, що забезпечують похибку вимірювання не нижче 0,001 мм відповідно до технологічної документації.</p>
<p>Е. Виготовлення деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами, зуборізних інструментів 6 ступеня точності на шліфувальних верстатах</p>	<p>E1 E2 E3 E4</p>	<p>Шліфувальні верстати та їх оснастка для виконання відповідних робіт; робочі інструменти (шліфувальні круги); контрольно-вимірювальні інструменти; прилади і пристрої</p>	<p>Е.3.1. Конструктивні особливості і правила перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів та універсальних і спеціальних пристроїв. Е.3.2. Розрахунки, пов'язані з налагодженням верстатів. Е.3.3. Правила визначення найвигіднішого режиму шліфування залежно від матеріалу, форми виробу і марки шліфувальних верстатів. Е.3.4. Правила настроювання і регулювання складного контрольно-вимірювального інструменту і приладів. Е.3.5. Правила визначення</p>	<p>В.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати шліфувальні круги. В.У.6. Встановлювати та закріплювати шліфувальні круги. В.У.9. Застосовувати мастильно-охолоджувальні рідини. В.У.11. Правити шліфувальні круги відповідно до деталі, що оброблюється та контролювати якість правки. В.У.20. Вибирати спосіб визначення шорсткості обробленої поверхні. В.У.21. Визначати шорсткість оброблених поверхонь. Г.У.13. Визначати візуально дефекти оброблених поверхонь. Д.У.29. Виконувати вимірювання різальних інструментів контрольно-вимірювальними</p>

		режимів різання за довідниками і паспортом верстата.	<p>інструментами, що забезпечують похибку вимірювання не нижче 0,001 мм відповідно до технологічної документації.</p> <p>Е.У.1. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування і доводку поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами (креслення, технологічні документи).</p> <p>Е.У.2. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами (креслення, технологічні документи).</p> <p>Е.У.3. Читати та застосовувати технічну документацію на зуборізальні інструменти 6 ступеню точності (креслення, технологічні документи).</p> <p>Е.У.4. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки поверхонь деталей середньої</p>
--	--	--	--

			<p>складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Е.У.5. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Е.У.6. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 6 ступеня точності на шліфувальних верстатах.</p> <p>Е.У.7. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і доводки поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Е.У.8. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Е.У.9. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і</p>
--	--	--	--

			<p>доводки зуборізальних інструментів 6 ступеня точності.</p> <p>Е.У.10. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування і доводки поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Е.У.11. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Е.У.12. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 6 ступеня точності відповідно до технологічної карти.</p> <p>Е.У.13. Встановлювати та закріплювати заготовки для деталей середньої складності з вивіркою 0,005 мм та для складних деталей з вивіркою 0,05 мм.</p> <p>Е.У.14. Встановлювати та закріплювати заготовки зуборізальних</p>
--	--	--	---

			<p>інструментів з вивіркою 0,005 мм.</p> <p>Е.У.15. Виконувати шліфування і доводку поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Е.У.16. Виконувати шліфування поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Е.У.17. Виконувати шліфування і доводку зуборізальних інструментів 6 ступеня точності відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Е.У.18. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці поверхонь деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Е.У.19. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні поверхонь складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p>
--	--	--	---

				<p>Е.У.20. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці зуборізальних інструментів 6 ступеня точності.</p> <p>Е.У.21. Вибирати необхідні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання деталей середньої складності з точністю розмірів за 4-6 квалітетами та складних деталей з точністю розмірів за 7-8 квалітетами.</p> <p>Е.У.22. Вибирати необхідні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання зуборізальних інструментів 6 ступеня точності.</p>
<p>Є. Виготовлення складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами, зуборізних інструментів 4-5 ступенів точності на шліфувальних верстатах</p>	<p>Є1 Є2 Є3</p>	<p>Шліфувальні верстати для відповідних видів робіт та їх оснастка; робочі інструменти (шліфувальні круги); контрольно-вимірювальні інструменти; прилади і пристрої</p>	<p>Є.3.1. Конструкцію і правила перевірки на точність шліфувальних верстатів різних типів і конструкцій.</p> <p>Є.3.2. Способи установа, кріплення та вивірення особливо складних деталей і інструмента і методи визначення послідовності оброблення.</p>	<p>В.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати шліфувальні круги.</p> <p>В.У.6. Встановлювати та закріплювати шліфувальні круги.</p> <p>В.У.9. Застосовувати мастильно-охолоджувальні рідини.</p> <p>В.У.11. Правити шліфувальні круги відповідно до деталі, що оброблюється та контролювати якість правки.</p>

		<p>Є.3.3. Правила і способи правлення шліфувальних кругів для оброблення складних профілів.</p> <p>Є.3.4. Фізико-механічні властивості металів, що обробляються.</p> <p>Є.3.5. Причини деформації деталей в процесі їх устанавлення і оброблення.</p> <p>Є.3.6. Способи досягнення квалітетів і параметрів шорсткості, які вимагаються.</p>	<p>В.У.20. Вибирати спосіб визначення шорсткості обробленої поверхні.</p> <p>В.У.21. Визначати шорсткість оброблених поверхонь.</p> <p>Г.У.13. Визначати візуально дефекти оброблених поверхонь.</p> <p>Д.У.29. Виконувати вимірювання різальних інструментів контрольно-вимірювальними інструментами, що забезпечують похибку вимірювання не нижче 0,001 мм відповідно до технологічної документації.</p> <p>Є.У.1. Читати та застосовувати технічну документацію на шліфування і доводку поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами (креслення, технологічні документи).</p> <p>Є.У.2. Читати та застосовувати технічну документацію на зуборізальні інструменти 4-5 ступенів точності (креслення, технологічні документи).</p>
--	--	---	--

				<p>Є.У.3. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами на шліфувальних верстатах.</p> <p>Є.У.4. Вибирати, готувати до роботи, встановлювати на верстат та використовувати пристосування для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності на шліфувальних верстатах.</p> <p>Є.У.5. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і доводки поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Є.У.6. Визначати ступінь зношування шліфувальних кругів для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності.</p> <p>Є.У.7. Налаштовувати шліфувальні верстати для</p>
--	--	--	--	---

				<p>шліфування і доводки поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти.</p> <p>Є.У.8. Налаштовувати шліфувальні верстати для шліфування і доводки зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності відповідно до технологічної карти.</p> <p>Є.У.9. Встановлювати та закріплювати заготовки для складних, експериментальних та дороговартісних деталей з вивіркою 0,005 мм.</p> <p>Є.У.10. Встановлювати та закріплювати заготовки зуборізальних інструментів з вивіркою 0,001 мм.</p> <p>Є.У.11. Виконувати шліфування і доводку поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Є.У.12. Виконувати шліфування і доводку</p>
--	--	--	--	---

				<p>зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності відповідно до технологічної карти та робочого креслення.</p> <p>Є.У.13. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці поверхонь складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Є.У.14. Виявляти причини браку, попереджати та усувати можливий брак при шліфуванні і доводці зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності.</p> <p>Є.У.15. Вибирати необхідні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання складних, експериментальних та дороговартісних деталей з точністю розмірів за 4-6 квалітетами.</p> <p>Є.У.16. Вибирати необхідні контрольно-вимірвальні інструменти для вимірювання зуборізальних інструментів 4-5 ступенів точності.</p>
Ж. Дотримання правил з	Ж1 Ж2 Ж3	Засоби індивідуального захисту;	Ж.З.1. Політики та цілі підприємства в	Ж.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони

охорони праці та промислової безпеки	Ж4 Ж5 Ж6	засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.	галузі охорони праці. Ж.3.2. Вимоги безпеки, що пред'являються до шліфувальника (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця). Ж.3.3. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту. Ж.3.4. Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів. Ж.3.5. Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту.	праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. Ж.У.2. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту. Ж.У.3. Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій. Ж.У.4. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт. Ж.У.5. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку. Ж.У.6. Виконувати положення колективного договору підприємства. Ж.У.7. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт. Ж.У.8. Проводити аналіз безпечного виконання робіт.
--------------------------------------	----------------	--	---	---

			<p>Ж.3.6. Положення плану ліквідації аварій.</p> <p>Ж.3.7. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці.</p> <p>Ж.3.8. Вимоги положень нарядної системи.</p> <p>Ж.3.9. Правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p>Ж.3.10. Положення колективного договору підприємства.</p>	
<p>З. Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>31 32 33</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для шліфувальника</p>	<p>З.3.1. Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії.</p> <p>З.3.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги.</p> <p>З.3.3. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування.</p> <p>З.3.4. Правила транспортування потерпілих від</p>	<p>З.У.1. Визначити характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків.</p> <p>З.У.2. Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.).</p> <p>З.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.</p>

			<p>нещасних випадків.</p> <p>3.3.5. Склад аптечки та порядок застосування лікарських препаратів.</p>	
<p>I. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>I1 I2 I3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p>I.3.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища.</p> <p>I.3.2. Цілі підприємства в галузі екології.</p> <p>I.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С.</p> <p>I.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища.</p> <p>I.3.5. Вимог законодавства в галузі охорони навколишнього середовища.</p> <p>I.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу.</p> <p>I.3.7. Інструкції з поводження з відходами.</p> <p>I.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів.</p> <p>I.3.9. Закон України „Про відходи”, „Про охорону земель”.</p>	<p>I.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах.</p> <p>I.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.</p>

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