

ЗАТВЕРДЖЕНО

Протокол Галузевої ради з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Федерації металургів України
14.03.2023 № 42

Професійний стандарт „Стругальник”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Забезпечення якості та продуктивності виготовлення деталей машин на стругальних верстатах.

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

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

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

Розділ	Підрозділ	Клас	Підклас
8	82	821	8211
Робітники з обслуговування,	Робітники, що обслуговують	Робітники, що обслуговують	Верстатники

експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин	машини, та складальники машин	устаткування з виробництва метало- та мінералопродуктів	
---	-------------------------------	---	--

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

Стругальник 8211.

1.5. Професійна кваліфікація

Стругальник 2 розряду – трудові функції А, Б, В1-В4, Г1-Г4, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 3 розряду – трудові функції А, Б, В1-В7, Г1-Г6, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 4 розряду – трудові функції А, Б, В1-В10, Г1-Г7, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

Стругальник 5 розряду – трудові функції А, Б, В1-В14, Г1-Г10, Д1-Д2, Е, Є, Ж.

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

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

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

Може ставити завдання стругальнику нижчого розряду.

1.7. Умови праці

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

Відпустки надаються згідно з чинним законодавством, колективним договором, графіками надання відпусток та результатів 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 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 знежележувальні засоби.

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

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Вік: 18 років і старше.

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

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

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

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

Наявність посвідчення про перевірку знань з питань охорони праці.

Наявність посвідчення на право виконання робіт підвищеної небезпеки.

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

Диплом кваліфікованого робітника за професією „Стругальник” з додатком до диплома кваліфікованого робітника або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Стругальник” з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації або сертифікат про присвоєну/підтверджену/визнану професійну та/або часткову професійну кваліфікацію, або інші документи, які підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію:

- „Стругальник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Стругальник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Стругальник” 4 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Стругальник” 5 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

„Стругальник” 6 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК.

2. Навчання та професійний розвиток

Професійне навчання працівників здійснюється у закладах професійної (професійно-технічної) освіти, навчальних центрах або в структурних підрозділах підприємства за різними формами навчання за такими видами: підготовка, перепідготовка, підвищення кваліфікації, професійно-технічне навчання, спеціальне навчання.

2.1. Первинна професійна підготовка (назва кваліфікації)

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

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

2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)

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

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

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

2.3. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти

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

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Стругальник” 5 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або

професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Стругальник” 4 розряду не менше 6 місяців.

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

2.4. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти

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

2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання

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

4. Загальні компетентності

ЗК1. Володіння професійною лексикою.

ЗК2. Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

ЗК3. Здатність працювати у команді.

ЗК4. Здатність раціонально використовувати робочий час.

ЗК5. Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

ЗК6. Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

ЗК7. Здатність застосувати знання на практиці.

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

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

В	Виготовлення деталей із використанням мірного різального інструменту та спеціальних пристроїв	Здатність керувати роботою поздовжньо-стругальних багатосупортних верстатів із довжиною стола до 8000 мм під керівництвом стругальника вищої кваліфікації	B1
		Здатність стругати деталі простої конфігурації за 12-14-м квалітетами на невеликих поздовжньо- і поперечно-стругальних верстатах із застосуванням різального інструменту і універсальних пристроїв та додержанням послідовності обробки і режимів різання відповідно до технологічної карти або за вказівками майстра	B2
		Здатність стругати деталі середньої складності за 11-м квалітетом із застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	B3
		Здатність стругати зливки та болванки кольорових металів.	B4
		Здатність керувати роботою поздовжньо-стругальних багатосупортних верстатів із довжиною столу понад 8000 мм під керівництвом стругальника вищої кваліфікації	B5
		Здатність стругати різні типи деталей з декількома переходами за 8 - 11-м квалітетами на поздовжньо і поперечно-стругальних верстатах із застосуванням різального інструменту і універсальних пристроїв, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення під керівництвом стругальника вищої кваліфікації.	B6
		Здатність стругати деталі за 8 - 10-м квалітетами з застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	B7
		Здатність виконувати комбіноване кріплення та вивіряння в різних площинах великогабаритних складних відповідальні деталей з великою кількістю різноманітних переходів і установок	B8

		Здатність стругати довгі та складні за конфігурацією деталі з прямолінійними поверхнями за 7-10-м квалітетами із застосуванням різального інструменту і копіїв на стругальних верстатах різних типів, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення.	B9
		Здатність стругати великогабаритні складні відповідальні деталі з великою кількістю різноманітних переходів і установок, які вимагають комбінованого кріплення і вивірення в різних площинах	B10
		Здатність виконувати комбіноване кріплення та точне вивірення в різних площинах великогабаритних особливо відповідальних деталей	B11
		Здатність стругати особливо складні за конфігурацією деталі за 6 - 7-м квалітетами з великою кількістю зовнішніх і внутрішніх оброблюваних поверхонь та з важкодоступними для оброблення і вимірювань місцями	B12
		Здатність стругати особливо складні за конфігурацією деталі за 6 - 7-м квалітетами із застосуванням методу сполученого плазмово-механічного оброблення	B13
		Здатність виконувати обробку поверхні деталей за параметром Ra 1,25 - 0,63 із застосуванням шліфувальних кругів	B14
		Здатність виконувати комбіноване кріплення та точне вивірення в різних площинах особливо відповідальних деталей на унікальних, комбінованих поздовжньо-стругальних верстатах різних типів та конструкцій	B15
		Здатність стругати складні великогабаритні, особливо відповідальні деталі та деталі, які дорого коштують, за 1 - 5-м квалітетами з великою кількістю переходів і установок	B16
		Здатність виконувати обробку поверхні деталей шліфувальними кругами і кругами, що армовані синтетичними алмазами за параметром Ra 0,63-0,32	B17

Г	Контроль параметрів деталей	Здатність визначати брак та дефекти заготовок і деталей	Г1
		Здатність визначати параметри деталей за допомогою контрольно-вимірального інструмента	Г2
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей на невеликих поздовжньо- і поперечно-стругальних верстатах деталей простої конфігурації за 12 - 14-м квалітетами	Г3
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей середньої складності за 11-м квалітетом з застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	Г4
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей з декількома переходами за 8 - 11-м квалітетами із застосуванням різального інструменту і універсальних пристроїв	Г5
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь особливо складних деталей деталі за 8 - 10-м квалітетами із застосуванням мірного різального інструменту і спеціальних пристроїв.	Г6
		Здатність контролювати якість обробки довгих та складних за конфігурацією деталей із прямолінійними поверхнями за 7 - 10-м квалітетами із застосуванням різального інструменту і копіїв на стругальних верстатах різних типів, а також методом сполученого плазмово-механічного оброблення.	Г7
		Здатність контролювати якість обробки особливо складних за конфігурацією деталей за 6 - 7-м квалітетами з великою кількістю зовнішніх і внутрішніх поверхонь та з важкодоступними для оброблення і вимірювань місцями	Г8
		Здатність контролювати якість обробки особливо складних за конфігурацією деталей за 6 - 7-м квалітетами	Г9

		Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей за параметром Ra 1,25 - 0,63 із застосуванням шліфувальних кругів	Г10
		Здатність контролювати якість обробки складних великогабаритних, особливо відповідальних деталей за 1 - 5-м квалітетами з великою кількістю переходів і установок	Г11
		Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей шліфувальними кругами і кругами, що армовані синтетичними алмазами за параметром Ra 0,63-0,32	Г12
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 (присосувачів, вимірювальних та допоміжних інструментів), розташованого на робочому місці стругальника	Д3
		Здатність проводити огляд, регулювати та налагоджувати технологічне обладнання та інструмент	Д4
Е	Дотримання норм та правил охорони праці	Здатність контролювати забезпечення особистої безпеки та безпеки оточуючих в процесі виконання робіт та під час знаходження на території підприємства	Е1
		Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі виникнення аварійних та надзвичайних ситуацій	Е2
		Здатність дотримуватися правил і норм електробезпеки	Е3
		Здатність дотримуватися встановленого протипожежного режиму на об'єкті	Е4
		Здатність дотримуватися законодавчих стандартів та положень з питань охорони праці	Е5
		Здатність дотримуватися вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку	Е6

		Здатність дотримуватися вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання, утримання, зберігання засобів колективного та індивідуального захисту	Е7
Є	Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	Є1
		Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків та під час аварії	Є2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	Є3
Ж	Дотримання норм та правил екологічної безпеки	Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	Ж1
		Здатність збирати та сортувати по видах у тару відповідного призначення усі відходи, що утворилися	Ж2
		Здатність виконувати ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів	Ж3

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

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

			<p>А.3.10. Будову і принцип роботи універсальних розточувальних, координатно-розточувальних, алмазно-розточувальних, спеціалізованих верстатів, основних вузлів верстату, призначення</p> <p>А.3.11. Способи установки, кріплення, вивірювання деталей</p> <p>А.3.12. Методи визначення технологічної послідовності обробки деталей</p> <p>А.3.13. Методи застосування різальних, контрольно-вимірювальних інструментів</p> <p>А.3.14. Конструкцію універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>А.3.15. Види стружок</p> <p>А.3.16. Основні відомості про метали і сплави; їх властивості та методи визначення</p> <p>А.3.17. Маркування деталей та їх застосування</p> <p>А.3.18. Класифікацію металів та сплавів, змащувальних матеріалів</p>	<p>А.У.7. Користуватися комутаційними апаратами</p> <p>А.У.8. Користуватися експлуатаційними інструкціями обладнання</p> <p>А.У.9. Оформляти технічну документацію</p> <p>А.У.10. Користуватися контрольно-вимірювальним інструментом</p> <p>А.У.11. Користуватися підйомними та завантажувальними пристроями</p> <p>А.У.12. Доводити до ладу робоче місце — прибрати все зайве з верстата й площі робочої зони, розміщати згідно нормам розміщення тару для зберігання і транспортування заготовок та виробів</p> <p>А.У.13. Правильно й надійно закріплювати інструмент</p> <p>А.У.14. Дотримуватися норм з охорони праці для встановлення й знімання заготовок масою понад 20кг</p> <p>А.У.15. Виконувати правила заточування</p>
--	--	--	--	---

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

			<p>розточувальної обробки</p> <p>Б.3.4. Основні механічні властивості матеріалів, які обробляє</p> <p>Б.3.5. Основні відомості про допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості</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.4. Перевіряти працездатність устаткування</p> <p>Б.У.5. Застосовувати універсальні пристрої</p> <p>Б.У.6. Застосовувати нормативні та спеціальні різальні інструменти</p> <p>Б.У.7. Заточувати різальний інструмент, виготовлений з інструментальних сталей або оснащений пластинами з твердих сплавів чи кераміки</p> <p>Б.У.8. Класифікувати, розшифровувати маркування матеріалу</p> <p>Б.У.9. Користуватися комутаційними апаратами</p>
<p>В. Виготовлення деталей із використанням мірного</p>	<p>V1</p> <p>V2</p> <p>V3</p> <p>V4</p> <p>V5</p> <p>V6</p> <p>V7</p>	<p>Заготовки:</p> <p>вали; втулки;</p> <p>зубчаті колеса;</p> <p>корпусні деталі; верстат, інструменти,</p>	<p>В.3.1. Будову і принцип роботи стругальних верстатів</p> <p>В.3.2. Найменування, призначення, конструкцію і умови застосування</p>	<p>В.У.1. Виконувати стругання площини та кромки</p> <p>В.У.2 Виконувати стругання площини,</p>

різального інструменту та спеціальних пристроїв	B8 B9 B10 B11 B12 B13 B14 B15 B16 B17	прилади і пристосування	<p>найбільш розповсюджених універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>В.3.3. Конструкцію і правила перевірки на точність унікальних та інших особливо складних поздовжньо-стругальних верстатів.</p> <p>В.3.4. Способи установлення, кріплення та вивірення деталей і методи визначення технологічної послідовності оброблення.</p> <p>В.3.5. Правила визначення найвигіднішого режиму шліфування залежно від матеріалу</p> <p>В.3.6. Геометрію, правила термооброблення, заточування та установлення нормативного та спеціального різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей та оснащеного пластинками твердих сплавів;</p> <p>В.3.7. Систему допусків і посадок якості і параметри шорсткості</p> <p>В.3.8. Способи досягнення високих якостей і параметрів шорсткості</p> <p>В.3.9. Правила визначення режимів різання за довідниками та паспортом верстата</p>	<p>рознімання букси сальника до молотів</p> <p>В.У.3. Виконувати стругання рознімань вкладишів роз'ємних</p> <p>В.У.4. Виконувати стругання шпонкових канавок</p> <p>В.У.5. Виконувати стругання граней гайки, болтів; стругання граней і пазів роторів турбогенераторів</p> <p>В.У.6. Виконувати розрізання. заготовки із сортового металу</p> <p>В.У.7. Виконувати стругання заготовки для штампів</p> <p>В.У.8. Виконувати стругання клейма, прес-форм, кулачків патронів, площини, фасок, лисок, стояків, кронштейнів, тримачів для різців</p> <p>В.У.9. Виконувати попереднє стругання площини і місць рознімання шківів, шестірні, маховика</p> <p>В.У.10. Виконувати стругання шпонки прямокутної і призматичної</p> <p>В.У.11. Виконувати стругання площини баби</p>
---	--	-------------------------	--	---

			<p>В.3.10. Властивості матеріалів, які обробляє</p> <p>В.3.11. Основи теорії різання металів</p> <p>В.3.12. Характеристику шліфувальних кругів і умови їх застосування</p> <p>В.3.13. Технічні характеристики і особливості експлуатації установки плазмового підігрівання</p> <p>В.3.14. Правила і способи правлення шліфувальних кругів для оброблення складних профілів</p>	<p>ковальських молотів</p> <p>В.У.12. Виконувати стругання після наплавлення балансира ресорного підвішування та башмаків гальмівних</p> <p>В.У.13. Виконувати стругання лопаток валків прокатних станів</p> <p>В.У.14. Виконувати стругання з вирізанням пазів державки фігурної</p> <p>В.У.15. Виконувати стругання кромки, фаски деталей з листової та профільної сталі</p> <p>В.У.16. Виконувати стругання калібрів рихтувальних та складальних всіх розмірів</p> <p>В.У.17. Виконувати стругання площини і торців клинів напрямних супортів прямих довжиною до 500 мм, конусних довжиною до 200 мм, кромки листів довжиною до 4000мм, опорної площини та площини рознімання</p> <p>В.У.18. Виконувати</p>
--	--	--	---	---

				<p>стругання поверхні з'єднання виливниць</p> <p>В.У.19. Виконувати стругання площини, фасок, лисок планки притискної довжиною понад 500 мм, фасонних пазів плит фундаментних</p> <p>В.У.20. Виконувати стругання з нанесенням рисок плит довжиною до 3000 мм</p> <p>В.У.21. Виконувати стругання під різними кутами призми розмічальної</p> <p>В.У.22. Виконувати стругання растри суцільнометалевої для рентгенівських решіток,</p> <p>В.У.23. Виконувати стругання по профілю різців фасонних, площини рейки підкранової, шпонки прямокутної та призматичної довжиною понад 500 мм</p> <p>В.У.24. Виконувати попереднє стругання рейки до верстатів, станини, столів, полозки верстатів</p>
--	--	--	--	--

				<p>В.У.25. Виконувати чистове стругання балки звареної складної конфігурації з вивіренням у декількох площинах, чистове стругання сполучних поверхонь рами дизелів довжиною до 3000 мм</p> <p>В.У.26. Виконувати остаточне стругання нижньої і верхньої основи довжиною до 3000 мм з виступами та западинами блоків циліндрів дизеля</p> <p>В.У.27. Виконувати стругання брусів з'єднувальної кліті прокатного стану, брусів підкранових та з напрямними пазами, зірочки елеваторів із стороною квадрату до 500 мм, клину пера керма, плашки розливної машини, супортів верстатів, штампів для згинання</p> <p>В.У.28. Виконувати стругання площини важелів довжиною понад 500 мм, валів квадратних.</p> <p>В.У.29. Виконувати стругання з</p>
--	--	--	--	---

				<p>нанесенням різок плит розмічальних та правильних довжиною понад 3000 мм</p> <p>В.У.30. Виконувати стругання площини з плазмовим підігріванням плит з важкооброблюваних сплавів, слябів з корозійностійких та жароміцних сталей</p> <p>В.У.31. Виконувати попереднє стругання подушки прокатних станів</p> <p>В.У.32. Виконувати стругання за розміткою і шаблоном поршнів газодувок</p> <p>В.У.33. Виконувати стругання складних контурів з припуском на слюсарне оброблення</p> <p>В.У.34. Виконувати стругання "ластівчиного хвоста" за розміткою пуансонів, матриці</p> <p>В.У.35. Виконувати стругання під шліфування станини верстатів</p> <p>В.У.36. Виконувати повне</p>
--	--	--	--	---

				<p>оброблення із застосуванням плазмового підігрівання та без нього шаботів молотів</p> <p>В.У.37. Виконувати остаточне стругання верху і низу довжиною понад 3000 мм із виступами та западинами блоків циліндра дизеля</p> <p>В.У.38. Виконувати стругання гуски розтяжних машин, шліців втулки, площини розняття з косим комбінованим стиком діафрагми чавунів парових турбін, зірочки елеватора зі стороною квадрата понад 500 мм, корпусу автозчеплення</p> <p>В.У.39. Виконувати стругання внутрішніх шпонкових пазів в конусі валу гребня з конусними з'єднаннями з дейдвудними валами</p> <p>В.У.40. Виконувати стругання двох тангенціальних шпонкових пазів маховика, шестірні</p> <p>В.У.41. Виконувати</p>
--	--	--	--	--

				<p>стругання двома супортами призматичних напрямних за спареним шаблоном повзунів до горизонтальних пресів</p> <p>В.У.42. Виконувати остаточне стругання валків труб, каретки супортів та супорти великих верстатів, опор турбін.</p> <p>В.У.43. Виконувати остаточне стругання з застосуванням плазмового підігрівання та без нього подушки прокатних станів</p> <p>В.У.44. Виконувати чистове стругання сполучних поверхонь рами дизелів довжиною понад 3000 мм</p> <p>В.У.45. Виконувати стругання лап та місць для подушок</p> <p>В.У.46. Виконувати остаточне стругання станини робочих клітей прокатних станів</p> <p>В.У.47. Виконувати остаточне стругання за шаблоном станини, столів, полозки</p>
--	--	--	--	---

				<p>верстатів з призматичними напрямними В.У.48. Виконувати стругання лап та місць для подушок станини робочих клітей прокатних станів В.У.49. Виконувати повне оброблення з застосуванням плазмового підігрівання та без нього шаботу молотів масою понад 70 т В.У.50. Виконувати стругання треф шпинделів прокатних станів В.У.51. Виконувати остаточне стругання та шліфування В.У.52. Виконувати остаточне стругання рами, повзунів, траверсів та інших деталей важких гідравлічних пресів В.У.53. Виконувати остаточне стругання станини, столів, полозки верстатів з призматичними напрямними</p>
Г. Контроль параметрів деталей	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5	Оброблена деталь; контрольно- вимірювальні інструменти,	Г.3.1. Будову та методи застосування сучасного контрольно- вимірювального	Г.У.1. Виконувати налагодження і регулювання контрольно- вимірювального

	Г6 Г7 Г8 Г9 Г10 Г11 Г12	прилади і пристосування	інструменту та пристроїв Г.3.2. Способи установлення, кріплення та вивіряння деталей та необхідні для цього універсальні спеціальні пристрої Г.3.3. Методи контролю оброблених поверхонь Г.3.4. Методи досягнення встановленої точності і чистоти оброблення Г.3.5. Основні види браку під час обробки деталей різними методами, його причини і запобіжні заходи	інструмента та приборів Г.У.2. Користуватися кресленнями і технічними умовами креслень Г.У.3. Проводити огляд і перевірку працездатності та точності інструменту Г.У.4. Виявляти несправності, користуватися контрольними вимірювальними інструментами Г.У.5. Контролювати виготовлення деталі Г.У.6. Визначати та запобігати утворенню браку Г.У.7. Виконувати розрахунки параметрів деталей за допомогою контрольних вимірювального інструмента Г.У.8. Застосовувати сучасні вимірювальні та контролюючі інструменти Г.У.9. Виконувати вихідний контроль, визначати всі види браку і дефектів виробів та пристосувань Г.У.10. Оформляти технологічну документацію
Д. Обслугову	Д1 Д2	Верстат, вузли та механізми;	Д.3.1. Будову, кінематичні схеми і	Д.У.1. Виявляти і усувати дрібні

вання обладнання	Д3 Д4	інструменти, прилади і пристосування	<p>правила перевірки на точність стругальних верстатів, які обслуговує</p> <p>Д.3.2. Будову, призначення, використання, правила налагодження та регулювання контрольно–вимірального інструменту та приладів</p> <p>Д.3.3. Конструктивні особливості і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>Д.3.4. Правила перевірки на точність стругальних верстатів, які обслуговує</p> <p>Д.3.5. Властивості паливо-мастильних матеріалів</p> <p>Д.3.6. Прийоми налагодження верстата</p> <p>Д.3.7. Методи раціональної роботи електрообладнання, регулювання вузлів верстату та реверсивних механізмів, пристроїв</p> <p>Д.3.8. Вимоги з електротехніки</p> <p>Д.3.9. Заходи щодо забезпечення безпечної роботи плазмової установки, витяжної вентиляції і системи охолодження</p> <p>Д.3.10. Принципову схему установки плазмового підігрівання</p> <p>Д.3.11. Способи налагодження плазмотрона</p>	<p>несправності в роботі верстата</p> <p>Д.У.2. Виконувати регулювальні, кріпильні та інші роботи при обслуговуванні верстата</p> <p>Д.У.3. Виконувати перевірку кріплення болтів, гайок, шпильок і їх заміну</p> <p>Д.У.4. Виконувати змащування верстату</p> <p>Д.У.5. Використовувати мастило, застосовувати змащувальні та охолоджувальні рідини</p> <p>Д.У.6. Проводити огляд та перевірку працездатності обладнання, виявляти несправності, системи змащування й охолодження</p> <p>Д.У.7. Контролювати надійність заземлення електродвигуна</p> <p>Д.У.8. Проводити огляд, регулювання, налагоджування різних токарно-розточувальних верстатів на раціональні режими різання</p>
------------------	----------	--------------------------------------	---	--

<p>Е. Дотримання норм та правил охорони праці</p>	<p>Е1 Е2 Е3 Е4 Е5 Е6 Е7</p>	<p>Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння</p>	<p>Е.3.1. Політику та цілі підприємства в галузі охорони праці Е.3.2. Інструкцію з охорони праці для стругальника 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. Позиції 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.3.11. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p>	<p>Е.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння 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</p>
--	---	--	--	---

			Е.3.12. Положення колективного договору підприємства	Е.У.10. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт
Є. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Є1 Є2 Є3	Аптечка для стругальника	Є.3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання та під час аварій Є.3.2. Місце знаходження засобів надання домедичної допомоги	Є.У.1. Визначати характер ушкоджень і ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків Є.У.2. Надавати домедичну допомогу потерпілим при різних видах травм та ушкоджень Є.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги
Ж. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	Ж1 Ж2 Ж3	Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів	Ж.3.1. Політику підприємства у галузі охорони навколишнього середовища Ж.3.2. Цілі підприємства в галузі екології Ж.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С Ж.3.4. Положення Системи менеджменту навколишнього середовища Ж.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища Ж.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу	Ж.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах Ж.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів

			Ж.3.7. Інструкцію з поведження з відходами Ж.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів Ж.3.8. Закони України „Про відходи”, „Про охорону земель”	
--	--	--	---	--

7. Дані щодо розроблення та затвердження професійного стандарту

7.1. Розробник 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

14 березня 2023 року.

7.4. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

7.5. Рекомендована дата наступного перегляду професійного стандарту

Березень 2028 року.
