

## **ЗАТВЕРДЖЕНО**

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

### **Професійний стандарт „Токар-карусельник”**

#### **1. Загальні відомості професійного стандарту**

##### **1.1. Основна мета професійної діяльності**

Виконання токарно-карусельної обробки металевих та неметалевих деталей, продуктивного виготовлення деталей машин з використанням основних технологічних процесів машинобудування на металорізальних 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 професій”)**

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 металота мінералопродуктів	Верстатники
---	--	--	-------------

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

8211 Токар-карусельник

**1.5. Професійна кваліфікація**

Токар-карусельник 2 розряду – трудові функції А, Б, В, Ж, З, І.

Токар-карусельник 3 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Ж, З, І.

Токар-карусельник 4 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Ж, З, І.

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

Токар-карусельник 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 токарю-карусельнику 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, результатів 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 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 „Токар-карусельник”.

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

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 кваліфікованого робітника за професією „Токар-карусельник” з додатком до диплома кваліфікованого робітника або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Токар-карусельник” 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:

- „Токар-карусельник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-карусельник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-карусельник” 4 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-карусельник” 5 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Токар-карусельник” 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 „Токар-карусельник” 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 „Токар-карусельник” 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 „Токар-карусельник” 4 розряду – повна загальна середня освіта, професійна (професійно-технічна) освіта або професійна підготовка на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

### **2.2. Перепідготовка (назва кваліфікації)**

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

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

Перепідготовка з інших професій за професією „Токар-карусельник” 4 розряду з отриманням професійної кваліфікації „Токар-карусельник” 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 з присвоєнням нового рівня освіти (назва кваліфікації)**

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Токар-карусельник” 3 розряду. Стаж роботи за професією „Токар-карусельник” 2 розряду не менше 6 місяців.

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

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

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

#### **2.4. Підвищення кваліфікації без присвоєння 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 залізородних гірничо-збагачувальних комбінатах", зареєстрований в Міністерстві юстиції України 29.07.2019 за № 828/33799.

Інші нормативно-правові акти, що регламентують професійну діяльність токаря-карусельника.

#### 4. Загальні компетентності

ЗК1. Здатність дотримуватись професійної лексики.

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	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	A8
		Здатність здійснювати заповнення журналів встановленої форми	A9
<b>Б</b>	Підготовка робочого простору до виконання робіт	Здатність проводити огляд закріпленого обладнання	B1
		Здатність виконувати змашування вузлів і механізмів верстата та пристосувань згідно інструкцій	B2
		Здатність виконувати перевірку працездатності верстата на холостому ході	B3
		Здатність виконувати налагодження верстата на необхідний вид режиму роботи	B4
		Здатність виконувати підготовку різального, контрольно-вимірювального інструменту, оснастки та заготовок згідно змінного завдання	B5
		Здатність заточувати різальний інструмент та контролювати якість заточування	B6
<b>В</b>	Виготовлення простих деталей та виробів за 12 - 14-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм	Здатність виконувати токарне оброблення простих деталей та виробів за 12 - 14-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв	B1
		Здатність установлювати деталі в патрон або планшайбу з вивірянням за косинцем та рейсмусом	B2
		Здатність керувати токарно-карусельними верстатами з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм під керівництвом токаря-карусельника більш високої кваліфікації	B3
<b>Г</b>	Виготовлення деталей середньої складності за 8 - 11-м квалітетами на токарно-карусельних	Здатність виконувати токарне оброблення деталей за 8 - 11-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з застосуванням нормального різального інструменту та універсальних пристроїв	Г1

	верстатах з діаметром планшайби від 8000 мм і більше	Здатність виконувати токарне оброблення складних деталей за 8 - 10-м квалітетами на спеціалізованих верстатах, налагоджених для оброблення визначених деталей або виконання окремих операцій	Г2
		Здатність виконувати операції з обточування та розточування циліндричних, конічних і фасонних поверхонь з використанням декількох супортів одночасно	Г3
		Здатність оброблювати конуси за дві подачі	Г4
		Здатність виконувати токарні роботи методом механічного оброблення під керівництвом токаря-карусельника більш високої кваліфікації	Г5
		Здатність керувати токарно-карусельними верстатами з діаметром планшайби від 8000 мм і більше	Г6
		Здатність виправляти профіль суцільнокатаних коліс рухомого складу після прокатування	Г7
		Здатність обробляти колеса за заданими розмірами	Г8
		Здатність установлювати колеса на верстат, закріплювати та знімати їх з верстата після оброблення	Г9
Д	Виготовлення складних деталей за 7 - 10-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм	Здатність виконувати токарне оброблення складних деталей на токарно-карусельних верстатах різних типів за 7 - 10-м квалітетами з великою кількістю переходів	Д1
		Здатність нарізати скрізні та упорні стрічкові різьби за 8 - 10-м квалітетами	Д2
		Здатність виконувати точне обточування, підрізання та розточування у важкодоступних місцях	Д3
		Здатність налагоджувати верстати на суміщене оброблення	Д4
		Здатність обточувати суцільнокатані колеса рухомого складу по колу катання (за копіром), підрізати торці зовнішньої сторони ступиць, розточувати отвори	Д5



		Здатність керувати токарно-карусельними верстатами з діаметром планшайби понад 7000 мм	Д6
Е	Виготовлення складних відповідальних деталей за 6 - 7-м на унікальних токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.	Здатність виконувати токарне оброблення складних відповідальних деталей за 6 - 7-м квалітетами з великою кількістю переходів і установленням їх на універсальних токарно-карусельних верстатах різних конструкцій	Е1
		Здатність обточувати зовнішні і внутрішні криволінійні поверхні та сполучені з криволінійними циліндричними поверхнями двома подачами, а також конусні поверхні з важкодоступними для оброблення та вимірювання місцями	Е2
		Здатність нарізати різьби всіх профілів за 6 - 7-м квалітетами	Е3
		Здатність установлювати деталі з комбінованим кріпленням за допомогою косинців, підкладень, планок	Е4
		Здатність установлювати деталі за індикатором у всіх площинах	Е5
		Здатність виконувати токарне оброблення складних, великогабаритних деталей на унікальних токарно-карусельних верстатах, в тому числі виконувати указані роботи з оброблення деталей з важкообробних, високолегованих та жароміцних матеріалів методом суміщеного оброблення	Е6
Є	Виготовлення особливо складних і відповідальних тонкостінних деталей, які оброблюються за 1 - 5-м квалітетами на універсальних токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.	Здатність виконувати токарне оброблення особливо складних і відповідальних тонкостінних деталей, які підлягають деформації, з великою кількістю випуклих, угнутих і фасонних поверхонь, які оброблюються за 1 - 5-м квалітетами	Є1
		Здатність установлювати деталі з комбінованим кріпленням, з великою кількістю переустановлень, які вимагають вивірювання спеціальним інструментом та приладами	Є2
		Здатність нарізати великі, складні, особливо складні різьби різного профілю та кроку	Є3

		Виготовлення особливо складних і відповідальних тонкостінних деталей, які оброблюються за 1 - 5-м квалітетами на універсальних токарно-карусельних верстатах	Є4
		Здатність шліфувати і полірувати поверхні	Є5
<b>Ж</b>	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
<b>З</b>	Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків	Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків	З1
		Здатність надавати першу домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку аварії	З2
		Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги	З3
<b>І</b>	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	ІЗ
--	--	---	----

## 6. Опис трудових функцій

Трудові функції	Професійні компетентності	Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)	Знання	Уміння та навички
А. Підготовка до роботи та закінчення виконання робіт	A1 A2 A3 A4 A5 A6 A7 A8 A9	Книга видачі нарядів; верстат; робоче місце токаря-карусельника; журнал приймання-здавання зміни; технічна і технологічна документація; слюсарний і вимірювальний інструмент; контрольно вимірювальні прилади; обладнання та пристрої.	<b>A.3.1.</b> Порядок приймання та здавання зміни. <b>A.3.2.</b> Будову, принцип роботи і призначення закріпленого обладнання. <b>A.3.3.</b> Інструкції по експлуатації і технічному обслуговуванню обладнання. <b>A.3.4.</b> Методи оцінки стану обладнання при прийманні і здаванні зміни відповідно до встановленої процедури. <b>A.3.5.</b> Види несправностей в роботі устаткування і методи їх визначення.	<b>A.У.1.</b> Проводити огляд обладнання, виявляти несправності в системах і механізмах. <b>A.У.2.</b> Перевіряти деталі, вузли і механізми, в роботі яких під час попередньої зміни були виявлені дефекти та несправності <b>A.У.3.</b> Перевіряти справність дії пускових, гальмових і блокувальних пристроїв <b>A.У.4.</b> Контролювати надійність кріплень та

			<p><b>А.3.6.</b> Причини зносу та поломок інструменту.</p> <p><b>А.3.7.</b> Правила перевірки на точність токарно-карусельних верстатів.</p> <p><b>А.3.8.</b> Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт.</p> <p><b>А.3.9.</b> Вимоги інструкції з охорони праці для токаря-карусельника.</p>	<p>захисних огорожень на робочому місці.</p> <p><b>А.У.5.</b> Користуватись експлуатаційними інструкціями обладнання.</p> <p><b>А.У.6.</b> Оформляти технічну документацію.</p> <p><b>А.У.7.</b> Користуватись складним контрольним вимірювальним інструментом.</p> <p><b>А.У.8.</b> Перевіряти наявність і справність інструменту, пристосувань.</p> <p><b>А.У.9.</b> Перевіряти наявність і справність заземлення на верстатах і механізмах з електроприводом</p>
<p><b>Б.</b> Підготовка робочого простору до виконання робіт</p>	<p>Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 Б6</p>	<p>Верстат, інструменти, прилади і пристосування</p>	<p><b>Б.3.1.</b> Принцип роботи та будова токарно-карусельних верстатів.</p> <p><b>Б.3.2.</b> Призначення і правила застосування найбільш розповсюджених універсальних і спеціальних пристроїв та контрольних вимірювальних інструментів.</p> <p><b>Б.3.3.</b> Основні методи виконання</p>	<p><b>Б.У.1.</b> Перевіряти чистоту обладнання і робочого місця</p> <p><b>Б.У.2.</b> Оглядати і перевіряти своє робоче місце, закріплену територію, обладнання, пристосування, звернувши увагу на: справність обладнання і механізмів, справність</p>

			<p>механічної обробки металевих виробів.</p> <p><b>Б.3.4.</b> Основні механічні властивості матеріалів, що підлягають обробці.</p> <p><b>Б.3.5.</b> Основні відомості про допуски і посадки, якості і параметри шорсткості.</p> <p><b>Б.3.6.</b> Правила та послідовність установки та кріплення різального інструменту, пристосувань, заготовок.</p>	<p>захисних пристосувань і блокування, сигналізації</p> <p><b>Б.У.3.</b> Виконувати установку та кріплення різального інструменту, пристосувань, заготовок.</p> <p><b>Б.У.4.</b> Перевіряти стан робочого місця відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, правилами організації робочого місця токаря-карусельника.</p> <p><b>Б.У.5.</b> Виконувати налагодження верстата на необхідний вид обробки з визначенням режимів роботи.</p> <p><b>Б.У.6.</b> Перевіряти наявність і справність огорожень струмоведучих і обертових частин.</p>
<p><b>В.</b> Виготовлення простих деталей та виробів за 12 - 14-м квалітетами на токарно-карусельних</p>	<p>V1 V2 V3</p>	<p>Обладнання та механізований інструмент; інструмент різальний, вимірювальний, перевірочний, розмічальний;</p>	<p><b>В.3.1.</b> Будову і принцип роботи однотипних токарно-карусельних верстатів.</p> <p><b>В.3.2.</b> Найменування, призначення і</p>	<p><b>В.У.1.</b> Перевіряти справність та працездатність токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від</p>

<p>верстатах з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм</p>		<p>прилади, пристрої, допоміжний інструмент</p>	<p>умови застосування найбільш розповсюджених універсальних пристроїв.  <b>В.3.3.</b> Будову контрольно-вимірювального інструменту простого і середньої складності.  <b>В.3.4.</b> Призначення і правила застосування нормального і спеціального різального інструменту, його основні кути і правила заточування і установа.  <b>В.3.5.</b> Основи знань про допуски і посадки, якості і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення).  <b>В.3.6.</b> Призначення і властивості охолоджувальних і змащувальних рідин.  <b>В.3.7.</b> Правила строювання та переміщення вантажів.  <b>В.3.8.</b> Систему знакової сигналізації під час роботи з машиністом крана.</p>	<p>4000 до 9000 мм.  <b>В.У.2.</b> Читати та застосовувати технічну документацію на прості деталі та вироби за 12 - 14-м якостями.  <b>В.У.3.</b> Установлювати різальний і допоміжний інструмент в різцетримач і револьверну головку з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм.  <b>В.У.4.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи, встановлювати універсальні пристрої на токарно-карусельний верстат з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм.  <b>В.У.5.</b> Вибирати схеми строювання заготовок простих деталей та технологічного оснащення.  <b>В.У.6.</b> Управляти підйомом/зняттям заготовок простих деталей та</p>
--	--	---	--	---

				<p>технологічного оснащення.</p> <p><b>В.У.7.</b> Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки простих деталей в пристосуванні та на планшайбі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм.</p> <p><b>В.У.8.</b> Вибирати режими різання при обробці заготовок простих деталей на токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм.</p> <p><b>В.У.9.</b> Налаштовувати токарно-карусельні верстати з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм для обробки поверхонь заготовок з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами відповідно до технологічної документації.</p> <p><b>В.У.10.</b> Виконувати регламентні роботи з технічного обслуговування</p>
--	--	--	--	--

				<p>токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм.</p> <p><b>В.У.11.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні циліндричні поверхні з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами.</p> <p><b>В.У.12.</b> Точити зовнішні поверхні широким різцем з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами.</p> <p><b>В.У.13.</b> Свердлити та розсвердлювати центральні отвори з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами.</p> <p><b>В.У.14.</b> Точити торцеві поверхні з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами.</p> <p><b>В.У.15.</b> Визначати ступінь зносу різальних інструментів та момент затуплення інструменту за зовнішніми ознаками.</p>
--	--	--	--	---



				<p><b>В.У.16.</b> Знімати та встановлювати різальні інструменти токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше</p> <p><b>В.У.17.</b> Знімати та встановлювати різальні пластини різців зі змінними різальними пластинами.</p> <p><b>В.У.18.</b> Контролювати наявність та стан мастильно-охолоджуючих технологічних засобів на токарно-карусельних верстатах.</p> <p><b>В.У.19.</b> Виявляти причини браку, попереджати можливий брак при обробленні поверхонь заготовок простих деталей з точністю розмірів за 12 - 14-м квалітетами.</p> <p><b>В.У.20.</b> Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь простих деталей типу тіл обертання.</p>
--	--	--	--	--

				<p><b>В.У.21.</b> Використовуват и стандартні контрольньо-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів простих деталей.</p> <p><b>В.У.22.</b> Використовуват и стандартні контрольньо-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів простих деталей.</p> <p><b>В.У.23.</b> Використовуват и контрольньо-вимірювальні інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь простих деталей.</p> <p><b>В.У.24.</b> Контролювати шорсткість поверхонь простих деталей візуально-тактильним методом.</p>
Г. Виготовлення деталей середньої складності за 8	Г1 Г2 Г3 Г4 Г5	Обладнання та механізований інструмент; інструмент різальний,	Г.3.1. Будову, принцип підналагодження і перевірки на точність токарно-	Г.У.1. Перевіряти справність та працездатність токарно-

<p>- 11-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби від 8000 мм і більше</p>	<p>Г6 Г7 Г8 Г9</p>	<p>вимірювальний, перевірочний, розмічальний; прилади, пристрої, допоміжний інструмент</p>	<p>карусельних верстатів різних типів. <b>Г.3.2.</b> Правила керування великими верстатами, які обслуговує разом з токарем-карусельником більш високої кваліфікації. <b>Г.3.3.</b> Будову і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв, призначення і правила застосування складного контрольно-вимірювального інструменту і пристроїв. <b>Г.3.4.</b> Геометрію, правила заточування і установлення нормального і спеціального різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей, з пластинками твердих сплавів або керамічними. <b>Г.3.5.</b> Допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення). <b>Г.3.7.</b> Основні властивості матеріалів, що обробляються. <b>Г.3.8.</b> Способи, правила та</p>	<p>карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше <b>Г.У.2.</b> Читати та застосовувати технічну документацію на деталі середньої складності за 8 - 11-м квалітетами. <b>Г.У.3.</b> Заточувати різці та свердла відповідно до оброблюваного матеріалу. <b>Г.У.4.</b> Контролювати геометричні параметри, визначати якість заточування різців, свердлів, зенкерів. <b>Г.У.5.</b> Встановлювати різальні та допоміжні інструменти в різцетримачі та револьверну головку токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше. <b>Г.У.6.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи, встановлювати універсальні та</p>
---	--------------------------------	--	--	--

		<p>прийоми заточування різців та свердл.  <b>Г.З.9.</b> Теорію різання в обсязі, необхідному для виконання роботи.</p>	<p>спеціальні пристрої на токарно-карусельний верстат з діаметром планшайби від 8000 мм і більше.  <b>Г.У.7.</b> Вибирати схеми стропування заготовок деталей середньої складності типу тіл обертання та технологічного оснащення.  <b>Г.У.8.</b> Керувати підйомом /зняттям заготовок деталей середньої складності типу тіл обертання та технологічного оснащення.  <b>Г.У.9.</b> Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки деталей середньої складності у пристосування та на планшайбі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше.  <b>Г.У.10.</b> Вибирати режими різання при обробці заготовок деталей</p>
--	--	--	--

				<p>середньої складності.</p> <p><b>Г.У.11.</b> Налаштовувати токарно-карусельні верстати з діаметром планшайби від 8000 мм і більше для обробки поверхонь заготовок з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами відповідно до технологічної документації.</p> <p><b>Г.У.12.</b> Виконувати регламентні роботи з технічного обслуговування токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше.</p> <p><b>Г.У.13.</b> Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше.</p> <p><b>Г.У.14.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні</p>
--	--	--	--	--

				<p>циліндричні поверхні з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами. <b>Г.У.15.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні конічні поверхні за допомогою вертикального супорта з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами. <b>Г.У.16.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні кільцеві канавки з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами. <b>Г.У.17.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні складнопрофільні поверхні з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами фасонними різцями. <b>Г.У.18.</b> Свердли, розсвердлювати та зенкерувати центральні отвори з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами. <b>Г.У.19.</b> Точити торцеві</p>
--	--	--	--	---

				<p>поверхні з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами.</p> <p><b>Г.У.20.</b> Точити торцеві канавки з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами.</p> <p><b>Г.У.21.</b> Визначити ступінь зносу різальних інструментів та момент затуплення інструменту за зовнішніми ознаками.</p> <p><b>Г.У.22.</b> Знімати та встановлювати різальні інструменти токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби від 8000 мм і більше</p> <p><b>Г.У.23.</b> Знімати та встановлювати різальні пластини різців зі змінними різальними пластинами.</p> <p><b>Г.У.24.</b> Використовувати мастильно-охолоджуючі технологічні засоби під час точіння, свердління, зенкерування та розточування.</p>
--	--	--	--	---

				<p><b>Г.У.25.</b> Контролювати наявність та стан мастильно-охолоджуючих технологічних засобів верстатів з діаметром планшайби від 4000 до 9000 мм</p> <p><b>Г.У.26.</b> Виявляти причини браку, попереджувати можливий брак при обробленні поверхонь заготовок деталей середньої складності з точністю розмірів за 8 - 11-м квалітетами.</p> <p><b>Г.У.27.</b> Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь деталей середньої складності типу тіл обертання.</p> <p><b>Г.У.28.</b> Використовувати стандартні контрольні-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів деталей середньої складності.</p> <p><b>Г.У.29.</b> Використовувати стандартні контрольні-вимірювальні інструменти для</p>
--	--	--	--	---



				<p>вимірювання та контролю кутових розмірів деталей середньої складності.</p> <p><b>Г.У.30.</b> Використовувати контрольно-вимірювальні інструменти та пристосування для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь деталей середньої складності.</p> <p><b>Г.У.31.</b> Контролювати шорсткість поверхонь деталей середньої складності візуально-тактильним методом.</p>
<p><b>Д.</b> Виготовлення складних деталей за 7 - 10-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм</p>	<p>Д1 Д2 Д3 Д4 Д5 Д6</p>	<p>Обладнання та механізований інструмент; інструмент різальний, вимірювальний, перевірочний, розмічальний; прилади, пристрої, допоміжний інструмент</p>	<p><b>Д.3.1.</b> Будову, кінематичні схеми і правила перевірки на точність токарно-карусельних верстатів різних типів.</p> <p><b>Д.3.2.</b> Конструктивні особливості і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв.</p> <p><b>Д.3.4.</b> Будову складних контрольно-вимірювальних</p>	<p><b>В.У.15.</b> Визначити ступінь зносу різальних інструментів та момент затуплення інструменту за зовнішніми ознаками.</p> <p><b>В.У.17.</b> Знімати та встановлювати різальні пластини різців зі змінними різальними пластинами.</p> <p><b>В.У.18.</b> Контролювати</p>

			<p>інструментів і приладів.  <b>Д.3.5.</b> Марки і правила застосування шліфувальних кругів.  <b>Д.3.6.</b> Геометрію, правила термооброблення, заточування, доведення і устанавлення нормального і спеціального різального інструменту.  <b>Д.3.7.</b> Систему допусків і посадок, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення).  <b>Д.3.8.</b> Елементарні вимоги з електротехніки.  <b>Д.3.8.</b> Заходи щодо забезпечення безпечної роботи витяжної вентиляції і системи охолодження.</p>	<p>наявність та стан мастильно-охолоджуючих технологічних засобів на токарно-карусельних верстатах.  <b>Г.У.24.</b> Використовувати мастильно-охолоджуючі технологічні засоби під час точіння, свердління, зенкерування та розточування.  <b>Д.У.1.</b> Перевіряти справність та працездатність токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби понад 7000 мм.  <b>Д.У.2.</b> Читати за застосовувати технічну документацію на складні деталі за 7 - 10-м квалітетами.  <b>Д.У.3.</b> Заточувати складні різці та свердла відповідно до оброблюваного матеріалу.  <b>Д.У.4.</b> Контролювати геометричні параметри, визначати якість заточування складних різців, сверدلів, зенкерів, розгорток.</p>
--	--	--	---	--

			<p><b>Д.У.5.</b> Встановлювати різальні та допоміжні інструменти в різцетримачі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.6.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи, встановлювати спеціальні пристрої на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.7.</b> Налаштовувати гітару змінних зубчатих коліс для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.8.</b> Встановлювати, підключати та налаштовувати шліфувальну головку для зовнішнього шліфування на токарно-</p>
--	--	--	--

				<p>карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.9.</b> Вибирати схеми стропування заготовок складних деталей та технологічного оснащення.</p> <p><b>Д.У.10.</b> Керувати підйомом/зніманням заготовок складних деталей та технологічного оснащення.</p> <p><b>Д.У.11.</b> Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки складних деталей, в тому числі неосесиметричні.</p> <p><b>Д.У.12.</b> Балансувати планшайбу із встановленою заготовкою в токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.13.</b> Вибирати режими різання під час обробки заготовок складних деталей на токарно-карусельних верстатах з</p>
--	--	--	--	--

				<p>діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.14.</b> Налаштовувати токарно-карусельні верстати з діаметром планшайби понад 7000 мм для обробки поверхонь заготовок з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами відповідно до технологічної документації.</p> <p><b>Д.У.15.</b> Виконувати регламентні роботи з технічного обслуговування токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.16.</b> Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби понад 7000 мм.</p> <p><b>Д.У.17.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні циліндричні поверхні з точністю</p>
--	--	--	--	--

				<p>розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.18.</b> Використовуват и гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.19.</b> Використовуват и копіри для точіння зовнішніх та торцевих конічних та складнопрофільних поверхонь, розточування внутрішніх конічних та складнопрофільних поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.20.</b> Використовуват и спеціальні пристрої для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх сферичних поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.21.</b> Використовуват и спеціальні</p>
--	--	--	--	--

				<p>пристрої для точіння зовнішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.22.</b> Використовувати гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.23.</b> Використовувати шліфувальну головку для шліфування зовнішніх циліндричних поверхонь з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.24.</b> Керувати декількома супортами одночасно при обробці заготовок з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами. <b>Д.У.25.</b> Свердли, розсвердлювати, зенкерувати та розгортати центральні отвори з точністю</p>
--	--	--	--	--

			<p>розмірів за 7 - 10-м квалітетами.  <b>Д.У.26.</b> Точити плоскі з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби понад 7000 мм.  <b>Д.У.27.</b> Знімати та встановлювати різальні інструменти токарно-карусельних верстатів діаметром планшайби понад 7000 мм.  <b>Д.У.28.</b> Виявляти причини браку, попереджати можливий брак при обробленні поверхонь заготовок простих деталей з точністю розмірів за 7 - 10-м квалітетами.  <b>Д.У.29.</b> Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь складних деталей.  <b>Д.У.30.</b> Використовувати стандартні контрольно-вимірвальні</p>
--	--	--	---



			<p>інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів складних деталей.</p> <p><b>Д.У.31.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольні-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів складних деталей.</p> <p><b>Д.У.32.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольні-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю параметрів різьбових поверхонь складних деталей.</p> <p><b>Д.У.33.</b> Використовувати контрольні-вимірювальні інструменти та прилади для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь складних деталей.</p> <p><b>Д.У.34.</b> Контролювати шорсткість поверхонь</p>
--	--	--	--

				складних деталей візуально-тактильним та інструментальними методами.
<b>Е.</b> Виготовлення складних відповідальних деталей за 6 - 7-м квалітетом на унікальних токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.	E1 E2 E3 E4 E5 E6	Обладнання та механізований інструмент (з урахуванням специфіки підприємства); інструмент різальний (комплектно згідно технологічних процесів оброблювальних деталей); вимірювальний, перевірочний, розмічальний; прилади, пристрої, допоміжний інструмент	<b>Е.3.1.</b> Конструктивні особливості і правила перевірки на точність унікальних і інших складних карусельних верстатів. <b>Е.3.2.</b> Конструкцію і правила застосування універсальних і спеціальних пристроїв. <b>Е.3.3.</b> Основи теорії різання металів у межах роботи, яку виконує. <b>Е.3.4.</b> Способи досягнення заданих квалітетів і параметрів шорсткості. <b>Е.3.5.</b> Геометрію, конструкцію, правила заточування і доведення різноманітного різального інструменту. <b>Е.3.6.</b> Правила визначення режиму різання за довідниками і паспортом верстата.	<b>В.У.15.</b> Визначати ступінь зносу різальних інструментів та момент затуплення інструменту за зовнішніми ознаками. <b>В.У.17.</b> Знімати та встановлювати різальні пластини різців зі змінними різальними пластинами. <b>Г.У.24.</b> Використовувати мастильно-охолоджуючі технологічні засоби під час точіння, свердління, зенкерування та розточування. <b>Е.У.1.</b> Перевіряти справність та працездатність токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм. <b>Е.У.2.</b> Читати та застосовувати технічну документацію на особливо складні деталі з точністю

			<p>розмірів за 6 - 7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.3.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи різальні, допоміжні та контрольні-вимірвальні інструменти.</p> <p><b>Е.У.4.</b> Заточувати особливо складні різці відповідно до оброблюваного матеріалу.</p> <p><b>Е.У.5.</b> Контролювати геометричні параметри, визначати якість заточування особливо складних різців.</p> <p><b>Е.У.6.</b> Встановлювати різальні та допоміжні інструменти в різцетримачі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.7.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи, встановлювати спеціальні пристрої на токарно-карусельних верстатах з діаметром</p>
--	--	--	--

				<p>планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.8.</b> Налаштовувати гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.9.</b> Встановлювати, підключати та налаштовувати фрезерну головку на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.10.</b> Встановлювати, підключати та налаштовувати шліфувальну головку для зовнішнього шліфування на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.11.</b> Вибирати схеми стропування заготовок особливо складних деталей та</p>
--	--	--	--	--

				<p>технологічного оснащення.</p> <p><b>Е.У.12.</b> Керувати підйомом/ зніманням заготовок особливо складних деталей та технологічного оснащення.</p> <p><b>Е.У.13.</b> Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки особливо складних деталей, у тому числі неосесиметричні, роз'ємні заготовки, кілька заготовок на планшайбі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.14.</b> Балансувати планшайбу з встановленою заготовкою або кількома заготовками у токарно-карусельних верстатів с діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.15.</b> Вибирати режими різання при обробці заготовок особливо складних</p>
--	--	--	--	---

				<p>деталей, роз'ємних заготовок, кількох заготовок на токарно- карусельних верстатах з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.16.</b> Налаштовувати токарно- карусельні верстати з діаметром планшайби до 16000 мм для обробки поверхонь заготовок з точністю розмірів за 6-7- м квалітетом відповідно до технологічної документації.</p> <p><b>Е.У.17.</b> Виконувати регламенті роботи з технічного обслуговування токарно- карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.18.</b> Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення токарно- карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм.</p>
--	--	--	--	--

			<p><b>Е.У.19.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні циліндричні поверхні з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.20.</b> Використовувати гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.21.</b> Використовувати копії для точіння зовнішніх та торцевих конічних та складнопрофільних поверхонь, розточування внутрішніх конічних та складнопрофільних поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.22.</b> Використовувати спеціальні пристрої для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх сферичних поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p>
--	--	--	--

			<p><b>Е.У.23.</b> Використовувати спеціальні пристрої для точіння зовнішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.24.</b> Використовувати гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.25.</b> Використовувати шліфувальну головку для шліфування зовнішніх циліндричних поверхонь з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.26.</b> Використовувати фрезерну головку для фрезерування пазів та лисок з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.27.</b> Керувати декількома супортами одночасно при обробці заготовок з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p>
--	--	--	--



				<p><b>Е.У.28.</b> Свердлити, розсвердлювати , зенкерувати та розгортати центральні отвори з точністю розмірів за 6-7- м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.29.</b> Точити плоскі з точністю розмірів за 6-7- м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.30.</b> Знімати та встановлювати різальні інструменти токарно- карусельних верстатів з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.31.</b> Контролювати наявність та стан мастильно- охолоджуючих технологічних засобів верстата з діаметром планшайби до 16000 мм.</p> <p><b>Е.У.32.</b> Виявляти причини браку, попереджати можливий брак при обробленні поверхонь заготовок особливо складних деталей з точністю розмірів за 6-7- м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.33.</b> Виявляти</p>
--	--	--	--	--

				<p>візуально дефекти оброблених поверхонь особливо складних деталей.</p> <p><b>Е.У.34.</b> Використовувати стандартні контрольні-вимірні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів особливо складних деталей.</p> <p><b>Е.У.35.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольні-вимірні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів особливо складних деталей.</p> <p><b>Е.У.36.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольні-вимірні інструменти для вимірювання та контролю параметрів різбових поверхонь особливо складних деталей з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p>
--	--	--	--	--

				<p><b>Е.У.37.</b> Використовувати контрольні-вимірні інструменти та прилади для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь особливо складних деталей з точністю розмірів за 6-7-м квалітетом.</p> <p><b>Е.У.38.</b> Контролювати шорсткість поверхонь особливо складних деталей візуально-тактильними та інструментальними методами.</p>
<p><b>Є.</b> Виготовлення особливо складних і відповідальних тонкостінних деталей, які оброблюються за 1 - 5-м квалітетами на універсальних токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.</p>	<p>Є1 Є2 Є3 Є4</p>	<p>Обладнання та механізований інструмент (з урахуванням специфіки підприємства); інструмент різальний (комплектно згідно технологічних процесів оброблювальних деталей); інструмент вимірний, перевірочний, розмісний; прилади, пристрої, допоміжний інструмент</p>	<p><b>Є.3.1.</b> Конструкцію і правила перевірки на точність унікальних і інших особливо складних карусельних верстатів. <b>Є.3.3.</b> Будову, геометрію і правила термооброблення, заточування і доведення всіх видів нормального і унікального різального інструменту. <b>Є.3.4.</b> Способи установлення, кріплення і вивірення</p>	<p><b>В.У.15.</b> Визначити ступінь зносу різальних інструментів та момент затуплення інструменту за зовнішніми ознаками. <b>В.У.17.</b> Знімати та встановлювати різальні пластини різців зі змінними різальними пластинами. <b>Е.У.3.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до</p>

			<p>особливо складних відповідальних деталей в декількох площинах з застосуванням інструментів і приладів.</p> <p><b>Є.3.5.</b> Правила визначення найвигідніших режимів різання та високопродуктивного використання верстата і інструменту.</p> <p><b>Є.3.6.</b> Правила розрахунків, які зв'язані з виконанням особливо складних і відповідальних робіт.</p>	<p>роботи різальні, допоміжні та контрольні-вимірювальні інструменти.</p> <p><b>Е.У.4.</b> Заточувати особливо складні різці відповідно до оброблюваного матеріалу.</p> <p><b>Е.У.5.</b> Контролювати геометричні параметри, визначати якість заточування особливо складних різців.</p> <p><b>Е.У.11.</b> Вибирати схеми стропування заготовок особливо складних деталей та технологічного оснащення.</p> <p><b>Е.У.12.</b> Керувати підйомом/ зніманням заготовок особливо складних деталей та технологічного оснащення.</p> <p><b>Е.У.33.</b> Виявляти візуально дефекти оброблених поверхонь особливо складних деталей.</p> <p><b>Е.У.38.</b> Контролювати шорсткість поверхонь</p>
--	--	--	---	--

				<p>особливо складних деталей візуально-тактильним та інструментальними методами.</p> <p><b>Є.У.1.</b> Перевіряти справність та працездатність токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.2.</b> Читати та застосовувати технічну документацію на особливо складні деталі з точністю розмірів за 1 - 5-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.3.</b> Встановлювати різальні та допоміжні інструменти в різцетримачі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.4.</b> Вибирати відповідно до технологічної документації, готувати до роботи, встановлювати спеціальні пристрої на токарно-карусельних верстатах з діаметром</p>
--	--	--	--	--

				<p>планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.5.</b> Налаштовувати гітару змінних зубчастих коліс для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.6.</b> Встановлювати, підключати та налаштовувати шліфувальну головку для зовнішнього шліфування на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.7.</b> Встановлювати, підключати та налаштовувати фрезерну головку на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.8.</b> Базувати, вивіряти та закріплювати заготовки особливо складних деталей, у тому числі</p>
--	--	--	--	---

				<p>неосесиметричні, роз'ємні заготовки, кілька заготовок на планшайбі токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.9.</b> Балансувати планшайбу з встановленою заготовкою або кількома заготовками у токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.10.</b> Вибирати режими різання при обробці заготовок особливо складних деталей, роз'ємних заготовок, кількох заготовок на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.11.</b> Налаштовувати токарно-карусельні верстати з діаметром планшайби до 22000 мм для обробки поверхонь</p>
--	--	--	--	---

				<p>заготовок з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом відповідно до технологічної документації.</p> <p><b>Є.У.12.</b> Виконувати регламенті роботи з технічного обслуговування токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.13.</b> Виконувати технічне обслуговування технологічного оснащення токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.14.</b> Точити зовнішні та розточувати внутрішні циліндричні поверхні з точністю розмірів за 1 - 5-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм і більше.</p> <p><b>Є.У.15.</b> Використовуват и гітару змінних зубчатих коліс</p>
--	--	--	--	--



			<p>для точіння зовнішніх та розточування внутрішніх конічних поверхонь з точністю розмірів за 1 - 5-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.16.</b> Використовуват и копіри для точіння зовнішніх та торцевих конічних та складнопрофільних поверхонь, розточування внутрішніх конічних та складнопрофільних поверхонь з точністю розмірів за 1 - 5-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.17.</b> Використовуват и спеціальні пристрої для точіння зовнішніх і розточування внутрішніх сферичних поверхонь з точністю розмірів за 1 - 5-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.18.</b> Використовуват и спеціальні пристрої для точіння зовнішніх та внутрішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів до 5-6 ступенів точності.</p>
--	--	--	---

				<p><b>Є.У.19.</b> Використовувати гітару змінних зубчатих коліс для точіння зовнішніх та внутрішніх різьбових поверхонь з точністю розмірів за 1-5-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.20.</b> Використовувати шліфувальну головку для шліфування зовнішніх циліндричних поверхонь з точністю розмірів до 8-9-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.21.</b> Використовувати фрезерну головку для фрезерування пазів та лисок з точністю розмірів до 8-9-м квалітетами.</p> <p><b>Є.У.22.</b> Управляти декількома супортами одночасно при обробці заготовок з точністю розмірів до 6-7-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм і більше.</p> <p><b>Є.У.23.</b> Свердлити, розсвердлювати</p>
--	--	--	--	---

				<p>, зенкерувати та розгортати центральні отвори з точністю розмірів до 6-7-м квалітетами на токарно-карусельних верстатах з діаметром планшайби до 22000 мм і більше.</p> <p><b>Є.У.24.</b> Точити плоскі з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом.</p> <p><b>Є.У.25.</b> Знімати та встановлювати різальні інструменти токарно-карусельних верстатів з діаметром планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.26.</b> Використовувати мастильно-охолоджуючі технологічні засоби під час точіння, свердління, зенкерування, розвертання, розточування, фрезерування та шліфування.</p> <p><b>Є.У.27.</b> Контролювати наявність та стан мастильно-охолоджуючих технологічних засобів верстатів з діаметром</p>
--	--	--	--	--

				<p>планшайби до 22000 мм.</p> <p><b>Є.У.28.</b> Виявляти причини браку, попереджати можливий брак при обробленні поверхонь заготовок особливо складних деталей з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом.</p> <p><b>Є.У.29.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю лінійних розмірів особливо складних деталей з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом.</p> <p><b>Є.У.30.</b> Використовувати стандартні та спеціальні контрольно-вимірювальні інструменти для вимірювання та контролю кутових розмірів особливо складних деталей з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом.</p> <p><b>Є.У.31.</b> Використовувати</p>
--	--	--	--	--

				и стандартні та спеціальні контрольні-вимірвальні інструменти для вимірювання та контролю параметрів різьбових поверхонь особливо складних деталей з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом. <b>Є.У.32.</b> Використовувати контрольні-вимірвальні інструменти та прилади для вимірювання та контролю точності форми та взаємного розташування поверхонь особливо складних деталей з точністю розмірів за 1-5-м квалітетом.
<b>Ж.</b> Дотримання правил з охорони праці та промислової безпеки	Ж1 Ж2 Ж3 Ж4 Ж5 Ж6	Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння.	<b>Ж.3.1.</b> Політики та цілі підприємства в галузі охорони праці. <b>Ж.3.2.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до токаря-карусельника (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та	<b>Ж.У.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва. <b>Ж.У.2.</b> Використовувати засоби колективного та

		<p>шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця).</p> <p><b>Ж.3.3.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту.</p> <p><b>Ж.3.4.</b> Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів.</p> <p><b>Ж.3.5.</b> Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового продукту.</p> <p><b>Ж.3.6.</b> Позиції плану ліквідації аварій.</p> <p><b>Ж.3.7.</b> Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці.</p> <p><b>Ж.3.8.</b> Вимоги положень нарядної системи.</p> <p><b>Ж.3.9.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p><b>Ж.3.10.</b> Положення колективного договору підприємства.</p>	<p>індивідуального захисту.</p> <p><b>Ж.У.3.</b> Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій.</p> <p><b>Ж.У.4.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт.</p> <p><b>Ж.У.5.</b> Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку.</p> <p><b>Ж.У.6.</b> Виконувати положення колективного договору підприємства.</p> <p><b>Ж.У.7.</b> Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт.</p> <p><b>Ж.У.8.</b> Проводити аналіз безпечного виконання робіт.</p>
--	--	---	---

<p><b>З.</b> Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p>	<p>31 32 33</p>	<p>Аптечка (загального призначення) для токаря-карусельника</p>	<p><b>З.З.1.</b> Правила та прийоми надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії. <b>З.З.2.</b> Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги. <b>З.З.3.</b> Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування. <b>З.З.4.</b> Правила транспортування потерпілих від нещасних випадків. <b>З.З.5.</b> Склад аптечки та застосування лікарських препаратів.</p>	<p><b>З.У.1.</b> Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків. <b>З.У.2.</b> Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.). <b>З.У.3.</b> Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги.</p>
<p><b>І.</b> Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p>	<p>І1 І2 І3</p>	<p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів.</p>	<p><b>І.З.1.</b> Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища. <b>І.З.2.</b> Цілі підприємства в галузі екології. <b>І.З.3.</b> Основи ошадливого підприємства, систему 5С. <b>І.З.4.</b> Положення Системи менеджменту навколишнього середовища. <b>І.З.5.</b> Вимог законодавства в</p>	<p><b>І.У.1.</b> Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах. <b>І.У.2.</b> Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів.</p>

			галузі охорони навколишнього середовища. <b>I.3.6.</b> Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу. <b>I.3.7.</b> Інструкції з поводження з відходами. <b>I.3.8.</b> Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів. <b>I.3.9.</b> Закон 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.

---