

ЗАТВЕРДЖЕНО

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

Професійний стандарт „Токар-розточувальник”

1. Загальні відомості професійного стандарту

1.1. Основна мета професійної діяльності

Виконання токарно-розточувальної обробки металевих та неметалевих деталей 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 | Оброблення металів та нанесення покриття на метали, механічне оброблення металевих виробів |
| | | | | Клас 25.62 | Механічне оброблення металевих виробів |

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

| | | | |
|--------|-----------|------|---------|
| Розділ | Підрозділ | Клас | Підклас |
| 8 | 82 | 821 | 8211 |

| | | | |
|---|--|--|-------------|
| Робітники з обслуговування, експлуатації та контролювання за роботою технологічного устаткування, складання устаткування та машин | Робітники, що обслуговують машини, та складальники машин | Робітники, що обслуговують устаткування з виробництва метало- та мінералопродуктів | Верстатники |
|---|--|--|-------------|

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

Токар-розточувальник 8211.

1.5. Професійна кваліфікація

Токар-розточувальник 2 розряду – трудові функції А, Б, В1-В2, Г1, Д1-Д4, Е1-Е2, Є, Ж, З.

Токар-розточувальник 3 розряду – трудові функції А, Б, В1-В6, Г1-Г2, Д1-Д6, Е1-Е2, Є, Ж, З.

Токар-розточувальник 4 розряду – трудові функції А, Б, В1-В8, Г1-Г4, Д1-Д7, Е1-Е4, Є, Ж, З.

Токар-розточувальник 5 розряду – трудові функції А, Б, В1-В10, Г1-Г7, Д1-Д9, Е1-Е5, Є, Ж, З.

Токар-розточувальник 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Е, Є, Ж, З.

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 токарю-розточувальнику 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 знешкоджувальні засоби.

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

1.9. Умови допуску до роботи за професією

Вік: 18 років і старше.

Наявність документу, що підтверджує професійну кваліфікацію за професією „Токар-розточувальник” відповідного кваліфікаційного розряду.

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

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 „Токар-розточувальник” з додатком до диплома кваліфікованого робітника або свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією „Токар-розточувальник” 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-розточувальник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;

- „Токар-розточувальник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-розточувальник” 4 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-розточувальник” 5 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Токар-розточувальник” 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 „Токар-розточувальник” 2 розряду – наявність повної або базової загально-середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первинна професійна підготовка, професійно-технічне навчання за професією „Токар-розточувальник” 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 „Токар-розточувальник” з отриманням професійної кваліфікації „Токар-розточувальник” 2 розряду - професійна (професійно-технічна) освіта або професійно-технічне навчання на виробництві. Без вимог до стажу роботи.

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

Перепідготовка з інших професій за професією „Токар-розточувальник” з отриманням професійної кваліфікації „Токар-розточувальник” 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 „Токар-розточувальник” 3 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Токар-розточувальник” 2 розряду не менше 6 місяців.

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

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Токар-розточувальник” 6 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Стаж роботи за професією „Токар-розточувальник” 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 один раз 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 токаря-розточувальника | Здатність проводити огляд закріпленого обладнання | Б1 |
| | | Здатність проводити змащування вузлів і механізмів верстата і пристосувань згідно інструкції | Б2 |
| | | Здатність перевіряти працездатність верстата на холостому ходу та виконувати налагодження верстата на необхідний вид обробки із визначенням режимів різання | Б3 |
| | | Здатність виконувати підготовку різального, контрольно-вимірювального інструменту, оснастки і заготовок згідно технологічної обробки та змінного завдання | Б4 |
| | | Здатність заточувати різальний інструмент та контролювати його якість | Б5 |
| В | Токарна обробка деталей | Здатність виконувати установку та закріплення інструменту, пристосувань, заготовок | В1 |
| | | Здатність виконувати токарну обробку деталей за 12-14 | В2 |

| | | |
|--|--|-----|
| | квалітетами на універсальних розточувальних верстатах і верстатах глибокого свердління з застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв | |
| | Здатність виконувати налагодження для оброблення простих деталей. | B3 |
| | Здатність установлювати деталі та вузли на столі верстата з точним вивірянням в двох площинах | B4 |
| | Здатність виконувати токарну обробку деталей за 8 - 11-м квалітетами на універсальних і координатно-розточувальних верстатах з застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв | B5 |
| | Здатність виконувати токарну обробку деталей за 7 - 10-м квалітетами на спеціалізованих верстатах, на алмазно-розточувальних верстатах визначеного типу | B6 |
| | Здатність обробляти деталі, які вимагають точного додержання відстані між центрами паралельно розташованих отворів, допуску перпендикулярності або заданих кутів розташування | B7 |
| | Здатність виконувати токарну обробку особливо складних деталей за 7 - 10-м квалітетами з великою кількістю переходів на універсальних, координатно-розточувальних, а також алмазно-розточувальних верстатах різних типів | B8 |
| | Здатність обробляти деталі і вузли з вивірянням в декількох площинах із застосуванням стояків, борштанг, летючих супортів та фрезерних головок. | B9 |
| | Здатність виконувати токарну обробку особливо складних деталей і відповідальних деталей та вузлів з великою кількістю зовнішніх і внутрішніх поверхонь, із важкодоступними для оброблення та | B10 |

| | | | |
|---|----------------------|--|-----|
| | | вимірювання місцями та з додержанням розмірів за 6 - 7-м квалітетами на універсальних розточувальних верстатах | |
| | | Здатність обробляти деталі і вузли з застосуванням стояків, борштанг, летючих супортів і фрезерних головок. | B11 |
| | | Здатність обробляти особливо складні великогабаритні відповідальні деталі і вузли, а також тонкостінні деталі, які зазнають деформацію, на унікальних розточувальних верстатах | B12 |
| | | Здатність виконувати токарну обробку особливо складних експериментальних деталей та тих, що дорого коштують, і інструментів за 1 - 5-м квалітетами з великою кількістю переходів та установок, з важкодоступними для оброблення і вимірювання місцями, які вимагають в процесі установлення комбінованого кріплення та точного вивірювання в різних площинах, на розточувальних верстатах різних типів і конструкцій | B13 |
| Г | Розточування деталей | Здатність виконувати розточування деталей на розточувальних верстатах з діаметром шпинделя до 250 мм під керівництвом токаря розточувальника вищої кваліфікації | Г1 |
| | | Здатність виконувати розточування деталей на розточувальних верстатах з діаметром шпинделя до 250 мм | Г2 |
| | | Здатність виконувати розточування деталей на розточувальних верстатах з діаметром шпинделя понад 250 мм | Г3 |
| | | Здатність виконувати розточування із застосуванням однієї і двох борштанг одночасно та летючого супорта | Г4 |
| | | Здатність розточувати отвори на алмазно-розточувальних верстатах всіх типів особливо складних і відповідальних деталей за 6-м квалітетом | Г5 |
| | | Здатність нарізати різьби різного профілю і кроку | Г6 |
| | | Здатність виконувати координатне розточування отворів в пристроях та без них з пересуванням за | Г7 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--|----|
| | | координатами за допомогою індикатора та мікрометричних плиток | |
| | | Здатність виконувати координатне розточування отворів без пристроїв з пересуванням за координатами за допомогою індикаторів і мікроскопічних плиток | Г8 |
| | | Здатність нарізати особливо складні різьби з застосуванням різьбових супортів різних конструкцій | Г9 |
| Д | Контроль параметрів деталей | Здатність визначати брак та дефекти різьби, заготовок і деталей | Д1 |
| | | Здатність визначати параметри деталей за допомогою контрольно-вимірювального інструмента | Д2 |
| | | Здатність виконувати оцінку параметрів шорсткості та використовувати різні методи визначення шорсткості | Д3 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей на універсальних розточувальних верстатах і верстатах глибокого свердління з точністю розмірів за 5-7 класами точності | Д4 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей середньої складності на універсальних і координатно-розточувальних верстатах із застосуванням нормального різального інструменту і універсальних пристроїв точністю розмірів за 3-4 класами точності | Д5 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь деталей середньої складності на спеціалізованих та алмазно-розточувальних верстатах за 2-3 класами точності | Д6 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь особливо складних деталей і вузлів на універсальних, координатно-розточувальних та алмазно-розточувальних верстатах за 2-3 класами точності | Д7 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь особливо складних деталей і відповідальних деталей та вузлів із великою кількістю зовнішніх і внутрішніх | Д8 |

| | | | |
|---|---|---|-----|
| | | поверхонь, з важкодоступними для оброблення та вимірювання місцями та з додержанням розмірів на універсальних розточувальних верстатах за 2-3 класами точності | |
| | | Здатність виконувати налагодження вивірювання та контролювання контрольно-вимірювальними інструментами та пристроями | Д9 |
| | | Здатність контролювати якість обробки поверхонь особливо складних експериментальних деталей та тих, що дорого коштують, і інструментів на розточувальних верстатах різних типів і конструкцій за 1-2 класами точності | Д10 |
| Е | Обслуговування обладнання | Здатність виконувати огляд деталей і нерозбірних вузлів; визначати дефекти деталей | Е1 |
| | | Здатність виконувати змащування верстата | Е2 |
| | | Здатність проводити огляд технічного стану обладнання і інструменту | Е3 |
| | | Здатність виконувати налагодження плазмової установки і плазмотрона | Е4 |
| | | Здатність проводити огляд, регулювати та налагоджувати технологічне обладнання та інструмент | Е5 |
| Є | 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 | Є1 |
| | | Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі виникнення аварійних та надзвичайних ситуацій | Є2 |
| | | Здатність дотримуватися правил і норм електробезпеки | Є3 |
| | | Здатність дотримуватися встановленого протипожежного режиму на об'єкті | Є4 |
| | | Здатність дотримуватися законодавчих стандартів та положень з питань охорони праці | Є5 |
| | | Здатність дотримуватися вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку | Є6 |

| | | | |
|----------|--|---|----|
| | | 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 | Є7 |
| Ж | Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків | Здатність визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків | Ж1 |
| | | Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим при невідкладних станах, потерпілим від нещасних випадків та під час аварії | Ж2 |
| | | Здатність транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги | Ж3 |
| З | Дотримання норм та правил екологічної безпеки | Здатність до вивчення та дотримання вимог, правил та норм екологічної | 31 |
| | | Здатність збирати та сортувати по видах у тару відповідного призначення усі відходи, що утворилися | 32 |
| | | Здатність виконувати ліквідацію наслідків розливу нафтопродуктів | 33 |

6. Опис трудових функцій (трудова функція; 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 | A1 A2 A3 A4 A5 A6 A7 | Книга видачі нарядів, верстат, робоче місце токаря-розточувальника; слюсарні інструменти, контрольно- | А.3.1. Порядок прийому і здавання зміни А.3.2. Типи, будову, принцип роботи і призначення закріпленого обладнання та інструменту | А.У.1. Користуватися слюсарним інструментом А.У.2. Проводити огляд і перевірку працездатності обладнання, виявляти |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | вимірювальні прилади, віник, щітка, ганчір'я | <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 токарно-розточувальника</p> <p>А.3.10. Будову і принцип роботи універсальних розточувальних, оординатно-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</p> | <p>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.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>різальних, контрольно-вимірювальних інструментів</p> <p>A.3.14. Конструкцію універсальних і спеціальних пристроїв</p> <p>A.3.15. Види стружок</p> <p>A.3.16. Основні відомості про метали і сплави; їх властивості та методи визначення</p> <p>A.3.17. Маркування деталей та їх застосування</p> <p>A.3.18. Класифікацію металів та сплавів, змащувальних матеріалів</p> | <p>A.У.12. Доводити до ладу робоче місце — прибрати все зайве з верстата й площі робочої зони, розміщати згідно нормам розміщення тару для зберігання і транспортування заготовок та виробів</p> <p>A.У.13. Правильно й надійно закріплювати інструмент</p> <p>A.У.14. Дотримуватися норм з охорони праці для встановлення й знімання заготовок масою понад 20кг</p> <p>A.У.15. Виконувати правила заточування різального інструменту; за необхідністю виконувати розрахунки</p> <p>A.У.16. Прибирати обладнання, інструмент, здійснювати очищення верстата від стружки і бруду</p> <p>A.У.17. Класифікувати метали і сплави</p> <p>A.У.18. Розшифровувати маркування матеріалу</p> <p>A.У.19. Застосовувати матеріали та</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|---|----------------------------|---|--|--|
| | | | | сплави за їх призначенням А.У.20. Порівнювати фізичні та технологічні властивості металів, їх визначення за методами обробки, виконувати захисне змащування деталей |
| Б. Підготовка робочого місця токаря-розточувальника | Б1 Б2 Б3 Б4 Б5 | Верстат, різці, свердла; інструменти, прилади і пристосування | Б.3.1. Принцип роботи та будову універсальних розточувальних, алмазно-розточувальних верстатів Б.3.2. Принцип роботи та будову координатно-розточувальних верстатів Б.3.3. Принцип роботи та будову алмазно-розточувальних Б.3.4. Принцип роботи та будову спеціалізованих верстатів Б.3.5. Призначення і правила застосування найбільш розповсюджених універсальних і спеціальних пристроїв та контрольно-вимірювальних інструментів, приладів Б.3.6. Основні способи виконання токарно-розточувальної обробки Б.3.7. Основні механічні властивості матеріалів, які обробляє | Б.У.1. Готувати робоче місце до виконання токарно-розточувальних робіт Б.У.2. Користуватись ручним і механізованим інструментом Б.У.3. Користуватись технологічними інструкціями, довідниками Б.У.4. Перевіряти працездатність устаткування Б.У.5. Застосовувати універсальні пристрої Б.У.6. Застосовувати нормальні і спеціальні різальні інструменти Б.У.7. Заточувати нормальний і спеціальний різальний інструмент, виготовлений з інструментальних сталей або |

| | | | | |
|--|---|--|--|--|
| | | | <p>Б.3.8. Основні відомості про допуски і посадки, квалітети (класи точності) і параметри шорсткості (класи чистоти оброблення)</p> <p>Б.3.9. Будову, правила підналагодження та перевірки на точність токарно-розточувальних верстатів</p> <p>Б.3.10. Правила керування великогабаритними верстатами</p> <p>Б.3.11. Елементи режимів різання під час точіння</p> <p>Б.3.12. Правила термообробки</p> <p>Б.3.13. Геометрію і правила заточування різального інструменту, виготовленого з інструментальних сталей або оснащеного пластинами з твердих сплавів або кераміки</p> <p>Б.3.14. Фізичні та механічні властивості, які діють на різальний інструмент</p> <p>Б.3.15. Основи електротехніки з елементами промислової електроніки</p> | <p>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. Токарна обробка деталей</p> | <p>V1 V2 V3 V4 V5 V6 V7 V8 V9 V10</p> | <p>Заготовки: вали; втулки; зубчаті колеса; корпусні деталі; верстат, інструменти, прилади і пристосування</p> | <p>В.3.1. Будову і принцип роботи розточувальних верстатів</p> <p>В.3.2. Найменування, призначення і умови застосування найбільш розповсюджених</p> | <p>В.У.1. Виконувати фрезерування пазів кувальних бійок молотів, прямолінійних кромки і фасок деталей, криволінійних кромки штампів</p> |

| | | | | |
|--|----------------------------|--|---|---|
| | <p>B11 B12 B13</p> | | <p>універсальних і спеціальних пристроїв V.3.3. Правила керування великогабаритними верстатами, які обслуговує разом із токарем-розточувальником вищої кваліфікації V.3.4. Будову, призначення і правила застосування контрольно-вимірювального інструменту і приладів V.3.5. Геометрію різального інструменту, термооброблення V.3.6. Правила заточування і установа нормального і спеціального інструменту V.3.7. Допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості V.3.8. Властивості матеріалів, які обробляє V.3.9. Призначення і властивості охолоджувальних і змащувальних рідин</p> | <p>V.Y.2. Виконувати фрезерування пазів для каменів баб штампувальних молотів, шпонкових пазів валів гребнів суднових, глибоких пазів в різних площинах корпусів, блоків нежорсткої конструкції V.Y.3. Виконувати фрезерування торців з зацентруванням V.Y.4. Виконувати фрезерування внутрішніх шпонкових пазів маточини рулів, румпеля та інших деталей, замків, пазів та свердління отворів форштевні, ахтерштевні V.Y.5. Виконувати фрезерування зовнішнього контуру за розміткою маточини рулів зі змінним зовнішнім перетином V.Y.6. Виконувати фрезерування прямолінійних кромок фасок перехідних на складних та відповідальних деталях V.Y.7. Виконувати фрезерування шпонкових пазів суден, валів</p> |
|--|----------------------------|--|---|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>суднових проміжних</p> <p>В.У.8. Виконувати фрезерування стиків статорів гідротурбін</p> <p>В.У.9. Виконувати підрізання торців та центрування заготовки</p> <p>В.У.10. Виконувати свердління отворів за кондуктором фланців арматури</p> <p>В.У.11. Виконувати свердління та розточування отворів шестірні, колеса, бігуна</p> <p>В.У.12. Виконувати свердління та попереднє розточування задньої бабки металорізальних верстатів</p> <p>В.У.13. Виконувати свердління гнізд та отворів свердел глибиною до 10 діаметрів, розташованих під кутом до площини розняття</p> <p>В.У.14. Виконувати свердління і розточування отворів зірочки волочильних станів</p> <p>В.У.15. Виконувати фрезерування кромок і фасок складних та</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|----------------------------|--|--|---|---|
| | | | | <p>особливо складних деталей з криволінійними кромками довжиною понад 1300 мм</p> <p>В.У.16. Виконувати оброблення площини складних фундаментів, оброблення в 2-х і більше площинах особливо складних фундаментів</p> <p>В.У.17. Виконувати оброблення криволінійних кромок і фасок деталей та заготовок</p> <p>В.У.18. Виконувати повне токарне оброблення станини кувальних машин, ножиць, робочих і шестеренних клітей блюмінга</p> <p>В.У.19. Виконувати повне токарне оброблення циліндрів гідропідіймачів</p> |
| Г. Розточування деталей | Г1 Г2 Г3 Г4 Г5 Г6 Г7 Г8 Г9 | Заготовки: вали; втулки; зубчаті колеса; корпусні деталі; верстат, інструменти, прилади і пристосування | Г.3.1. Конструктивні особливості і правила перевірки на точність універсальних розточувальних верстатів і різних універсальних і спеціальних пристроїв Г.3.2. Правила настроювання і регулювання складного контрольно- | Г.У.1. Виконувати попереднє розточування важелів, отворів з підрізанням торця фланців Г.У.2. Виконувати свердління та розточування отворів Г.У.3. Виконувати попереднє розточування |

| | | | | |
|--|--|--|---|--|
| | | | <p>вимірювального інструменту та приладів</p> <p>Г.3.3. Правила визначення режиму різання за довідниками і паспортом верстата.</p> | <p>отворів під гільзи та вкладиші блоків циліндрів двигунів</p> <p>Г.У.4. Виконувати розточування отворів з фасками, отворів для осі катків візків порталних кранів, виїмок під холодильник вкладишів подушок прокатних станів</p> <p>Г.У.5. Виконувати розточування еліпсних вирізів та горловин, оброблення фасок.</p> <p>Г.У.6. Виконувати розточування отворів, фрезерування по контуру і фасок.</p> <p>Г.У.7. Виконувати попереднє розточування отворів під підшипники корпусів редукторів; попереднє розточування з підрізанням торців корпусів підшипників</p> <p>Г.У.8. Виконувати попереднє розточування мотири, отворів муфти з'єднувальної, великої і малої головки шатуну</p> <p>Г.У.9. Виконувати попереднє розточування втулки робочих коліс гідротурбін</p> <p>Г.У.10.</p> |
|--|--|--|---|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>Виконувати попереднє розточування, фрезерування торців передніх бабок корпусу верстатів</p> <p>Г.У.11. Виконувати попереднє розточування, фрезерування та підрізання станини кувальних машин, станини робочих та шестеренних клітей, станини ножиць блюмінга</p> <p>Г.У.12. Виконувати розточування отворів і підрізання торців кільця для підшипників</p> <p>Г.У.13. Виконувати розточування гаків мостових кранів</p> <p>Г.У.14. Виконувати розточування отворів головок револьверних</p> <p>Г.У.15. Виконувати озточування отворів під запресування втулок і розточування втулок після запресування захлопки</p> <p>Г.У.16. Виконувати розточування отворів кондукторів з отворами в одній</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>або площинах Г.У.17. Виконувати розточування отворів, розташованих в різних площинах матриці, пристроїв і плити кондукторів</p> <p>Г.У.18. Виконувати свердління, розточування, фрезерування вікон за розміткою та заданими координатами</p> <p>Г.У.19. Виконувати свердління, розточування отворів ножів прокатних станів, важелів, кривошипів</p> <p>Г.У.20. Виконувати розточування сфери і підрізання патрубків для доменної печі</p> <p>Г.У.21. Виконувати розточування отворів, розташованих в різних площинах прес-форми, кондукторів складних</p> <p>Г.У.22. Виконувати свердління, розточування, розгортання отворів за заданими</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>координатами в різних площинах перегоронок, кронштейнів</p> <p>Г.У.23. Виконувати розточування статорів турбогенераторів, барабанів високого тиску , перо руля, рами візків мостових електричних кранів</p> <p>Г.У.24. Виконувати свердління і розточування кутових контрольних отворів.</p> <p>Г.У.25. Виконувати свердління, зенкерування та розгортання конусних отворів для з'єднувальних болтів у фланцях суднових валів</p> <p>Г.У.26. Виконувати свердління, розточування, розгортання отворів за заданими координатами в різних площинах днищ</p> <p>Г.У.27. Виконувати свердління, розточування отворів під запресування підшипників кочення корпусів багатопиндельних головок</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>Г.У.28. Виконувати розточування отворів під пів осі.</p> <p>Г.У.29. Виконувати розточування отворів під нуль.</p> <p>Г.У.30. Виконувати розточування центрових отворів</p> <p>Г.У.31. Виконувати розточування отворів в шатунних шийках, свердління та розгортання отворів у фланці</p> <p>Г.У.32. Виконувати остаточне розточування корпусу опорних підшипників; корпусу поплавкових клапанів; корпусу фільтрів, опорних суднових підшипників, шатунів дизелів, кувальних машин, головних парових машин</p> <p>Г.У.33. Виконувати остаточне розточування блоків циліндрів двигуна</p> <p>Г.У.34. Виконувати остаточне розточування отворів за замірами з місця монтажу валопроводу</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| | | | | <p>конусних кілець мортир Г.У.35. Виконувати остаточне розточування отворів корпусів передніх бабок металорізальних верстатів Г.У.36. Виконувати свердління, розточування отворів і горловини в різних площинах, підрізання торців від осі за заданими координатами. Г.У.37. Виконувати розточування протилежно розташованих отворів із застосуванням борштанги на довжину ходу стола. Г.У.38. Виконувати алмазне розточування. Г.У.39. Виконувати чистове розточування кронштейну з осям отворів, які перехрещуються Г.У.40. Виконувати остаточне розточування виточок і гнізд під лопаті. Г.У.41. Виконувати чистове</p> |
|--|--|--|--|---|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>розточування і фрезерування Т- подібних пазів Г.У.42. Виконувати розточування конусних отворів Г.У.43. Виконувати розмічання, свердління, розточування матриць і пуансонів. Г.У.44. Виконувати остаточне розточування отворів, канавок, пазів, площадок, кишень та нарізання різьби Г.У.45. Виконувати розточування отворів у лопатях. Г.У.46. Виконувати фрезерування з шабруванням рознімань та остаточне розточування діафрагми парових турбін. Г.У.47. Виконувати розточування вкладишів після залиття. Г.У.48. Виконувати розточування отворів в площинах, розташованих під різними кутами. Г.У.49. Виконувати</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>остаточне розточування отворів для нарізання різьби.</p> <p>Г.У.50. Виконувати розточування отворів з підрізанням торців за заданими координатами.</p> <p>Г.У.51. Виконувати розточування клапанних гнізд, підрізання торців та розточування отворів кришки циліндрів дизелів</p> <p>Г.У.52. Виконувати розточування конусного отвору</p> <p>Г.У.53. Виконувати розточування отворів, розташованих в різних площинах.</p> <p>Г.У.54. Виконувати розточування і підрізання супорти великих токарних, фрезерних та інших верстатів.</p> <p>Г.У.55. Виконувати остаточне розточування циліндрів парових машин</p> <p>Г.У.56. Виконувати розточування і фрезерування пазів "ластівчин хвіст"</p> <p>Г.У.57. Виконувати розточування</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>отворів шестірні порталних кранів зі зміщеним отвором для цапфи</p> <p>Г.У.58. Виконувати розточування і підрізання шпинделя шарнірного блюмінга</p> <p>Г.У.59. Виконувати розточування під гільзи та колінчастого валу блоків восьми та більше циліндрових двигунів</p> <p>Г.У.60. Виконувати розточування і підрізання головки шпинделів прокатних станів</p> <p>Г.У.61. Виконувати розточування отворів під з'єднувальні болти колеса великих водяних турбін складених з валами</p> <p>Г.У.62. Виконувати розточування під робочі лопатки колеса робочих великих водяних турбін</p> <p>Г.У.63. Виконувати розмічання та розточування кондукторів для свердління отворів в трьох-чотирьох</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | <p>площинах під різними кутами</p> <p>Г.У.64. Виконувати розточування отворів, фрезерування площини, напрямних пазів у важкодоступних місцях за заданими координатами корпусів нежорсткої конструкції</p> <p>Г.У.65. Виконувати остаточне розточування корпусу передніх бабок великогабаритних верстатів</p> <p>Г.У.66. Виконувати остаточне розточування отворів корпусу потужних повітродувок</p> <p>Г.У.67. Виконувати розточування за шести-семи осями корпусу швидкохідних та багатовісних редукторів</p> <p>Г.У.68. Виконувати остаточне розточування підшипників суднових упорних спеціального типу з діаметром постелей понад 800 мм</p> <p>Г.У.69. Виконувати</p> |
|--|--|--|--|--|

| | | | | |
|-----------------------------------|---|---|---|---|
| | | | | <p>остаточне розточування підшипників упорних судових діаметром понад 400 мм</p> <p>Г.У.70. Виконувати остаточне розточування серги робочих коліс гідротурбін з додержанням міжцентрової відстані до 0,02 мм</p> <p>Г.У.71. Виконувати фрезерування площини та розточування отворів станини багатовалкової (п'ятидесятивалкової) листопрямильних машин</p> <p>Г.У.72. Виконувати розточування труби дейдвудної</p> <p>Г.У.73. Виконувати розточування та підрізання шпинделів шарнірних блюмінгів діаметром понад 1000 мм</p> |
| Д. Контроль параметрів деталей | Д1 Д2 Д3 Д4 Д5 Д6 Д7 Д8 Д9 Д10 | Оброблена деталь; контрольно-вимірювальні інструменти, прилади і пристосування | Д.3.1. Будову, призначення, використання, правила налагодження та регулювання контрольно-вимірювального інструменту та приладів | Д.У.1. Виконувати налагодження і регулювання контрольно-вимірювального інструмента та приборів Д.У.2. Визначати та запобігати утворенню браку; оформляти |

| | | | | |
|--|--|--|---|---|
| | | | <p>Д.3.2. Призначення, умовні позначення шорсткості поверхні; методи контролю шорсткості; методи визначення шорсткості</p> <p>Д.3.3. Методи контролю кроку різьби різьбоміром, різьбовими калібрами (калібр-пробка, калібр-кільце) та профілю різьби по шаблону</p> <p>Д.3.4. Основні види браку під час обточування зовнішніх циліндричних, конічних поверхонь, підрізання торців, обробки отворів та нарізання різьби, його причини і запобіжні заходи</p> <p>Д.3.5. Методи контролю фасонних поверхонь деталей зі складної установки, багатозахідної різьби, деталей, оброблених пластичною деформацією, складних ексцентрикових поверхонь</p> <p>Д.3.6. Будову та методи застосування сучасного контрольно-вимірювального інструменту та пристроїв</p> <p>Д.3.7. Методи контролю оброблених поверхонь, методи досягнення встановленої точності і чистоти оброблення</p> <p>Д.3.8. Методи визначення шорсткості по еталонам методом порівняння,</p> | <p>технологічну документацію, контролювати виготовлення деталі</p> <p>Д.У.3. Виконувати розрахунки параметрів деталей за допомогою контрольно-вимірювального інструмента</p> <p>Д.У.4. Користуватися кресленнями і технічними умовами креслень</p> <p>Д.У.5. Виконувати оцінку параметрів шорсткості</p> <p>Д.У.6. Проводити огляд і перевірку працездатності та точності інструменту, виявляти несправності, користуватися контрольно-вимірювальними інструментами</p> <p>Д.У.7. Застосовувати сучасні вимірювальні та контролюючі інструменти</p> <p>Д.У.8. Розраховувати допуски на граничні розміри в залежності від посадок</p> <p>Д.У.9. Дотримуватись шорсткості обробки, контролювати якість продукції</p> |
|--|--|--|---|---|

| | | | | |
|--|----------------------------|---|--|---|
| | | | визначення браку і дефектів виробів та пристосувань Д.3.8. Способи установа, кріплення та вивіряння особливо складних деталей та необхідні для цього універсальні спеціальні пристрої | Д.У.10. Виконувати вихідний контроль, визначати всі види браку і дефектів виробів та пристосувань |
| Е. Обслуговування обладнання | E1 E2 E3 E4 E5 | Верстат, вузли та механізми; інструменти, прилади і пристосування | Е.3.1. Паспорт, керівництво з експлуатації, кінематичні схеми, технологічні інструкції верстата Е.3.2. Методи визначення придатності деталі після очистки і промивки по стану поверхні і розмірам Е.3.3. Властивості паливо-мастильних матеріалів Е.3.4. Будову і кінематичні схеми і правила перевірки на точність розточувальних верстатів різних типів Е.3.6. Прийоми налагодження верстата Е.3.4. Способи налагодження спеціалізованих борштанг Е.3.7. Основні види браку під час обробки деталей різними методами, його причини і запобіжні заходи Е.3.8. Методи раціональної роботи електрообладнання, регулювання вузлів верстату та | Е.У.1. Виявляти і усувати дрібні несправності в роботі верстата Е.У.2. Виконувати регулювальні, кріпильні та інші роботи при обслуговуванні верстата Е.У.3. Виконувати перевірку кріплення болтів, гайок, шпильок і їх заміну Е.У.4. Виконувати змащування верстату Е.У.5. Використовувати мастило, застосовувати змащувальні та охолоджувальні рідини Е.У.6. Проводити огляд та перевірку працездатності обладнання, виявляти несправності, системи змащування й охолодження Е.У.7. Контролювати надійність |

| | | | | |
|---|--|---|--|--|
| | | | реверсивних механізмів, пристроїв Е.3.9. Конструкцію і правила перевірки на точність розточувальних верстатів | заземлення електродвигуна Е.У.8. Проводити огляд, регулювання, налагоджування різних токарно-розточувальних верстатів на раціональні режими різання |
| Є. Дотримання норм і правил охорони праці | Є1 Є2 Є3 Є4 Є5 Є6 Є7 | Засоби індивідуального захисту; засоби колективного захисту; засоби пожежогасіння | Є5.3.1. Політику та цілі підприємства в галузі охорони праці Є.3.1. Інструкцію з охорони праці для токаря-розточувальника Є.3.2. Закон України „Про охорону праці” Є.3.3. Вимоги безпеки, що пред’являються до токаря-розточувальника (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) Є.3.4. Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту Є.3.5. Заходи електробезпеки Є.3.6. Заходи пожежної безпеки Є.3.7. Позиції плану ліквідації аварій | Є.У.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поводження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва Є.У.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Є.У.3. Проводити аналіз безпечного виконання робіт Є.У.4. Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту Є.У.5. Діяти в аварійних ситуаціях згідно «Плану ліквідації аварій» Є.У.6. Використовувати первинні засоби пожежогасіння Є.У.7. Проводити роботи згідно з технологічними картами |

| | | | | |
|---|-------------------------|--|---|---|
| | | | <p>Є.3.8. Вимоги законодавчих актів та внутрішніх-положень (Процедур, Стандартів) з охорони праці</p> <p>Є.3.9. Вимоги положень нарядної системи</p> <p>Є.3.10. Правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>Є.3.11. Положення колективного договору підприємства</p> | <p>Є.У.8. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p>Є.У.9. Виконувати положення Колективного договору підприємства</p> <p>Є.У.10. Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт</p> |
| <p>Ж. Надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків</p> | <p>Ж1 Ж2 Ж3</p> | <p>Аптечка для токаря-розточувальника</p> | <p>Ж.3.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання та під час аварій</p> <p>Ж.3.2. Місце знаходження засобів надання домедичної допомоги</p> | <p>Ж.У.1. Визначати характер ушкоджень і ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків</p> <p>Ж.У.2. Надавати домедичну допомогу потерпілим при різних видах травм та ушкоджень</p> <p>Ж.У.3. Транспортувати потерпілих до місця надання першої медичної допомоги</p> |
| <p>З. Дотримання норм і правил екологічної безпеки</p> | <p>31 32 33</p> | <p>Матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливу нафтопродуктів; тара для відходів</p> | <p>З.3.1. Політику підприємства у галузі охорони навколишнього середовища</p> <p>З.3.2. Цілі підприємства в галузі екології</p> <p>З.3.3. Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p> <p>З.3.4. Положення Системи менеджменту</p> | <p>З.У.1. Проводити збір відходів виробництва роздільно по видах</p> <p>З.У.2. Ліквідувати наслідки розливів нафтопродуктів</p> |

| | | | | |
|--|--|--|---|--|
| | | | навколишнього середовища 3.3.5. Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища 3.3.6. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу 3.3.7. Інструкцію з поводження з відходами 3.3.8. Наказ про моніторинг розливів нафтопродуктів 3.3.8. 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.
