

## **ЗАТВЕРДЖЕНО**

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

### **Професійний стандарт „Слюсар-ремонтник”**

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

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

Забезпечення безперебійної роботи обладнання і підтримка його в справному робочому стані шляхом виконання ремонту, монтажу, демонтажу та обслуговування механічної частини обладнання підприємства.

**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 24 | Металургійне виробництво   | Група 24.1 | Виробництво чавуну, сталі та феросплавів   |
|          |                         |           |  | Клас 24.10 | Виробництво чавуну, сталі та феросплавів   |
|          |                         | Розділ 25 | Виробництво готових металевих виробів, крім машин і устаткування | Група 25.1 | Виробництво будівельних металевих конструкцій і виробів                          |
|          |                         |           |  | Клас 25.11 | Виробництво будівельних металевих конструкцій і частин конструкцій               |
|          |                         | Розділ 33 | Ремонт і монтаж машин і устаткування                             | Група 33.1 | Ремонт і технічне обслуговування готових металевих виробів, машин і устаткування |

|          |  |           |  |               |  |
|----------|--|-----------|--|---------------|--|
|          |  |           |  | Клас<br>33.12 | Ремонт і<br>технічне<br>обслуговування<br>машин і<br>устаткування<br>промислового<br>призначення |
| Секція В | Добувна<br>промисловість і<br>розроблення<br>кар'єрів                        | Розділ 05 | Добування<br>кам'яного та<br>бурого вугілля                                  | Група<br>05.1 | Добування<br>кам'яного<br>вугілля  |
|          |  |           |  | Клас<br>05.10 | Добування<br>кам'яного<br>вугілля  |
|          |  | Розділ 07 | Добування<br>металевих руд   | Група<br>07.1 | Добування<br>залізних руд  |
|          |  |           |  | Клас<br>07.10 | Добування<br>залізних руд  |
| Секція D | Постачання<br>електроенергії,<br>газу, пари та<br>кондиційованого<br>повітря | Розділ 35 | Постачання<br>електроенергії,<br>газу, пари та<br>кондиційованого<br>повітря | Група<br>35.1 | Виробництво,<br>передача та<br>розподілення<br>електроенергії                                    |
|          |  |           |  | Клас<br>35.11 | Виробництво<br>електроенергії  |

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

| Розділ                                       | Підрозділ   | Клас   | Підклас   |
|--|---|--|---|
| 7  | 72  | 723  | 7233  |
| Кваліфіковані<br>робітники з<br>інструментом | Робітники<br>металургійних та<br>машинобудівних<br>професій | Механіки та<br>монтажники<br>механічного<br>устаткування | Механіки та монтажники<br>сільськогосподарських та<br>промислових машин |

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

Слюсар-ремонтник 7233.

**1.5. Професійна кваліфікація**

Слюсар-ремонтник 2 розряду – трудові функції А, Б, Д1, Ж, З1, М, О, Ф, Х.

Слюсар-ремонтник 3 розряду – трудові функції А, Б, В, Д1, Ж, З1-З4, И1, М, Н, О, Т, Ф, Х.

Слюсар-ремонтник 4 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д1-Д6, Ж, З1-З5, И1-И4, М, Н, О, П, Т, Ф, Х.

- Слюсар-ремонтник 5 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д1-Д8, Ж, З1-З5, Е1, И1-И6, І, Л1, М, Н, О, П, Р, С, Т, Ф, Х.
- Слюсар-ремонтник 6 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д1-Д11, Ж, З, Е1-Е4, И, І, К1, Л1-Л2, М, Н, О, П, Р, С, Т, Ф, Х.
- Слюсар-ремонтник 7 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Ж, З, Е1-Е6, И, И1-И6, К1-К4, Л1-Л3, М, Н, О, П, Р, С, Т, Ф, Х.
- Слюсар-ремонтник 8 розряду – трудові функції А, Б, В, Г, Д, Ж, З, Е, И, І, К, Л, М, Н, О, П, Р, С, Т, У, Ф, Х.

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

Робоче місце слюсаря-ремонтника позначається робочою зоною, де зосереджені всі матеріально-технічні елементи виробництва, що забезпечують технологічний процес.

Слюсар-ремонтник підпорядковується начальнику дільниці, служби, зміни, майстру, бригадиру.

#### **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 відпустки, за результатами атестації робочих місць згідно з 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: від 18 років.

Наявність документа, що підтверджує повну або часткову професійну кваліфікацію „Слюсар-ремонтник” відповідного кваліфікаційного розряду.

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

Наявність сертифіката про проходження профілактичного наркологічного огляду. Первинний профілактичний наркологічний огляд проводиться перед прийняттям на роботу, а періодичний – не менш ніж один раз на два роки.

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

Проходження навчання та спеціального навчання з питань охорони праці.

Проходження вступного та первинного інструктажу з охорони праці. Та електробезпеки. 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 з підвищеною небезпекою. Наявність розпорядження/наказу по підприємству/підрозділу про допуск до самостійної роботи.

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

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

- „Слюсар-ремонтник” 2 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 3 кваліфікаційний розряд – 3 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 4 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 5 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 6 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 7 кваліфікаційний розряд – 4 рівень НРК;
- „Слюсар-ремонтник” 8 кваліфікаційний розряд – 5 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)**

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

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Слюсар-ремонтник” 3 розряду – наявність повної або базової загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Слюсар-ремонтник” 4 розряду – наявність повної загальної середньої освіти. Без вимог до стажу роботи.

Первина професійна підготовка, професійно-технічне навчання на виробництві за професією „Слюсар-ремонтник” 5 розряду – наявність повної загальної середньої освіти. 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.

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

Перепідготовка з інших професій за професією „Слюсар-ремонтник” з отриманням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 2 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві.

Перепідготовка з інших професій за професією „Слюсар-ремонтник” з отриманням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 3 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві.

Перепідготовка з інших професій за професією „Слюсар-ремонтник” з отриманням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 4 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві.

Перепідготовка з інших професій за професією „Слюсар-ремонтник” з отриманням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 5 розряду – професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві.

### **2.3. Підвищення кваліфікації з присвоєнням нового рівня освіти**

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

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 5 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Практичний досвід роботи за професією не менше 6 місяців за 4 розрядом.

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

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 7 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Практичний досвід роботи за професією не менше 6 місяців за 6 розрядом.

Підвищення кваліфікації з присвоєнням професійної кваліфікації „Слюсар-ремонтник” 8 розряду. Професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві. Практичний досвід роботи за професією не менше 6 місяців за 7 розрядом.

### **2.4. Підвищення кваліфікації без присвоєння нового рівня освіти**

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

### **2.5. Спеціальне, спеціалізоване навчання**

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 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 27.03.2007 № 62 „Про затвердження Правил охорони праці під час виконання робіт на висоті”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 04.06.2007 за № 573/13840.

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 енергетики та вугільної промисловості України від 24.10.2014 № 755 „Про затвердження Правил охорони праці та безпечної експлуатації технологічних трубопроводів”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 12.11.2014 за № 1438/26215.

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 енергетики та вугільної промисловості України від 19.01.2015 № 21 „Про затвердження Правил охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 03.02.2015 за № 124/26569.

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 05.03.2018 № 333 „Про затвердження Правил охорони праці під час експлуатації обладнання, що працює під тиском”, зареєстрований в Міністерстві юстиції України 10.04.2018 за № 433/31885.

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.

#### 4. Загальні компетентності

Здатність дотримуватись професійної лексики.

Здатність діяти в нестандартних ситуаціях.

Здатність працювати у команді.

Здатність раціонально використовувати робочий час.

Здатність лаконічно та чітко передавати інформацію.

Здатність оперативно приймати рішення в межах професійної компетентності.

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                 | Приймання і здавання зміни. | Здатність перевіряти стан робочого місця перед виконанням робіт відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, правил організації робочого місця слюсаря, готувати робоче місце і приводити в порядок робочий спецодяг і спецвзуття | А1                |
|                   |                             | Здатність здійснювати систематичний контроль, огляд і профілактику закріпленого обладнання відповідно до затвердженого графіка   | А2                |
|                   |                             | Здатність проводити різні види обслуговування механізмів: контроль-діагностичні, кріпильні, регулювальні, і інші роботи при обслуговуванні механізмів відповідно до порядку і правил керівництва по експлуатації   | А3                |
|                   |                             | Здатність оглядати вантажопідіймальні машини і механізми, вантажозахоплювальні пристрої та інструменти   | А4                |
| Б                 | Монтаж, демонтаж, ремонт та | Здатність виконувати обробку деталей за 12-14 квалітетами  | Б1                |



|          |  |  |    |
|----------|--|--|----|
|          | випробовування простих вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин   | Здатність промивати, чистити, змащувати деталі і знімати заливку   | Б2 |
|          |  | Здатність виконувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах   | Б3 |
|          |  | Здатність шабрити деталі   | Б4 |
|          |  | Здатність виготовляти прості пристосування для ремонту і складання   | Б5 |
|          |  | Здатність виконувати підготовче – заключні операції  | Б6 |
| <b>В</b> | Розбирання, ремонт, збирання і випробовування середньої складності устаткування, агрегатів і машин                           | Здатність розбирати, ремонтувати, збирати і випробовувати середньої складності вузли і механізми устаткування, агрегатів і машин                           | В1 |
|          |  | Здатність виконувати читання технологічної документації загального та спеціалізованого призначення   | В2 |
|          |  | Здатність користуватися слюсарним інструментом і пристосуваннями   | В3 |
|          |  | Здатність виконувати рубку, правку, гнуття, різання, обпилювання, свердління, зенкування, розгортання відповідно до необхідної технологічної послідовності | В4 |
|          |  | Здатність виконувати операції слюсарної обробки - шабрування, розпилювання, припасування, притирання, доведення, полірування                               | В5 |
|          |  | Здатність якісно і своєчасно виконувати ремонт обладнання відповідно до графіків ремонтів і оглядів відповідно до правил технічної експлуатації            | В6 |
|          |  | Здатність виконувати заміну деталей і вузлів середньої складності  | В7 |
| <b>Г</b> | Ремонт, монтаж, демонтаж, регулювання та проведення випробовування та налагодження складного устаткування, агрегатів і машин | Здатність читати технологічну документацію загального та спеціалізованого призначення  | Г1 |
|          |  | Здатність виконувати підготовку складальних одиниць  | Г2 |
|          |  | Здатність користуватися слюсарним інструментом і пристосуваннями   | Г3 |
|          |  | Здатність користуватися механізованим інструментом при виконанні монтажних і демонтажних робіт   | Г4 |
|          |  | Здатність виконувати складання   | Г5 |

|   |   |  |     |
|---|---|--|-----|
|   |   | роз'ємних та нероз'ємних з'єднань  |     |
|   |   | Здатність використовувати технічну документацію на складання (технологічна, маршрутна і операційна карти збирання)   | Г6  |
|   |   | Здатність проводити заміну складних деталей і вузлів   | Г7  |
|   |   | Здатність виконувати підгонку складних деталей і вузлів  | Г8  |
|   |   | Здатність проводити регулювання складних деталей, вузлів і механізмів, устаткування, агрегатів і машин   | Г9  |
|   |   | Здатність виконувати ремонт, монтаж, демонтаж, випробування, регулювання, налаштування складного устаткування, агрегатів і машин і здавання після ремонту  | Г10 |
|   |   | Здатність виконувати обробку деталей і вузлів за 7-10 квалітетами  | Г11 |
|   |   | Здатність виготовляти складні пристосування для ремонту і монтажу  | Г12 |
|   |   | Здатність складати дефектні відомості на ремонт  | Г13 |
|   |   | Здатність забезпечувати безперебійний режим роботи обладнання, агрегатів і машин відповідно до технічної документації  | Г14 |
|   |   | Здатність виконувати такелажні роботи із застосуванням підйимально-транспортних механізмів і спеціальних пристосувань  | Г15 |
| Д | Ремонт, монтаж, демонтаж, випробування, регулювання і налаштування особливо складного устаткування, агрегатів і машин | Здатність користуватися слюсарним і контрольно-вимірювальними приладами та пристроями  | Д1  |
|   |   | Здатність виконувати механічну обробку складних деталей на обдирних, настільних свердлильних і заточувальних верстатах   | Д2  |
|   |   | Здатність виконувати операції з технічного обслуговування складного обладнання, агрегатів і машин (поповнення і заміна мастила, промивання, підтяжка кріплення, заміна швидко спрацьованих деталей та ін.) | Д3  |
|   |   | Здатність складати дефектні відомості на ремонт складного устаткування, агрегатів і машин  | Д4  |
|   |   | Здатність контролювати якість  | Д5  |

|          |  |   |     |
|----------|--|---|-----|
|          |  | виконуваних робіт з технічного обслуговування складного устаткування, агрегатів і машин   |     |
|          |  | Здатність виконувати ремонт, монтаж, демонтаж, випробування і регулювання складного великогабаритного, унікального, експериментального і дослідного устаткування, агрегатів і машин | Д6  |
|          |  | Здатність виконувати розбирання, ремонт і складання вузлів, устаткування в умовах напруженої і щільної посадок  | Д7  |
|          |  | Здатність виявляти і усувати дефекти під час експлуатації обладнання та перевірки в процесі ремонту   | Д8  |
|          |  | Здатність перевіряти на точність і випробувати під навантаженням відремонтоване обладнання  | Д9  |
|          |  | Здатність оформляти технічну документацію на ремонтні роботи під час технічного обслуговування  | Д10 |
|          |  | Здатність проводити діагностику, профілактику і ремонт складного обладнання в гнучких виробничих системах   | Д11 |
|          |  | Здатність усувати відмови устаткування під час експлуатації з виконанням комплексу робіт з ремонту та налаштування механічної, гідравлічної і пневматичної систем                   | Д12 |
| <b>Е</b> | Ремонт, монтаж, демонтаж, випробування, регулювання, діагностування і налагодження особливо складного великогабаритного, унікального, експериментального обладнання, агрегатів і машин, обладнання високої складності і точності | Здатність користуватися механізованим інструментом при виконанні монтажних і демонтажних робіт  | Е1  |
|          |  | Здатність проводити ремонтні роботи особливо складного устаткування, складання та розбирання механізмів, їх регулювання відповідно до технічних умов і правил випробування          | Е2  |
|          |  | Здатність проводити регулювання складних деталей, вузлів і механізмів, особливо складного устаткування, агрегатів і машин   | Е3  |
|          |  | Здатність виконувати монтажні та демонтажні роботи відповідно до встановленої технологічної послідовності   | Е4  |
|          |  | Здатність усувати відмови устаткування при експлуатації з   | Е5  |

|  |   |  |  |
|--|---|--|--|
|  |   | виконанням комплексу робіт з ремонту та налаштування механічної, гідравлічної і пневматичної систем  |  |
|  |   | Здатність виконувати розбирання та складання гідравлічних і пневматичних систем  | Е6   |
|  |   | Здатність проводити діагностику, профілактику і ремонт складного, унікального та експериментального обладнання в гнучких виробничих системах і брати участь в роботі по забезпеченню виведення його на задані параметри роботи | Е7   |
| <b>Ж</b>   | Промивання, чищення, змащування деталей і знімання заливки. Огляд простих вузлів і механізмів | Здатність готувати обладнання до розбирання  | Ж1   |
|  |   | Здатність очищати і промивати деталі і вузли   | Ж2   |
|  |   | Здатність визначати дефекти деталей і складових одиниць устаткування   | Ж3   |
|  |   | Здатність маркувати і позначати взаємне розташування деталей   | Ж4   |
|  |   | Здатність контролювати і бракувати деталі  | Ж5   |
|  |   | Здатність знімати заливку  | Ж6   |
|  |   | Здатність оглядати деталі, нерозбірні вузли і вироби   | Ж7   |
|  |   | Здатність змащувати деталі, підбираючи і використовуючи мастильні матеріали, мастильні пристрої  | Ж8   |
|  |   | <b>З</b>   | Огляд деталей і вузлів устаткування середньої складності, виявлення і усунення дефектів. |
| Здатність розбирати вузли і механізми устаткування середньої складності, агрегатів і машин | 32  |  |  |
| Здатність відновлювати зношені деталі  | 33  |  |  |
| Здатність проводити складання відремонтованих деталей обладнання                           | 34  |  |  |
| Здатність проводити регулювання обладнання в процесі експлуатації                          | 35  |  |  |
| Здатність визначати дефекти деталей і складових одиниць устаткування                       | 36  |  |  |
| Здатність усувати дефекти і налаштовувати обладнання                                       | 37  |  |  |
| <b>И</b>   | Визначення ступеню зношеності деталей, обладнання,  | Здатність виготовляти пристосування середньої складності для ремонту і складання   | И1   |
|  |   | Здатність складати дефектні відомості  | И2   |

|          |   |  |     |
|----------|---|--|-----|
|          | виявлення і усунення дефектів обладнання в процесі експлуатації   | на ремонт  |     |
|          |   | Здатність обробляти деталі і вузли за 7-10 квалітетами   | И3  |
|          |   | Здатність виконувати такелажні роботи (за умови відповідного навчання) із застосуванням підіймально-транспортних механізмів і спеціальних пристосувань | И4  |
|          |   | Здатність визначати ступінь зношеності і придатність деталей   | И5  |
|          |   | Здатність проводити огляд, виявляти і усувати дефекти закріпленого обладнання  | И6  |
| <b>I</b> | Складання особливо складних і відповідальних вузлів устаткування, агрегатів, машин  | Здатність розбирати складне устаткування, агрегати і машини  | И1  |
|          |   | Здатність визначати передчасний знос деталей   | И2  |
|          |   | Здатність обробляти деталі і вузли за 6-7 квалітетами  | И3  |
|          |   | Здатність виробляти геометричні побудови при складному розмічанні  | И4  |
|          |   | Здатність випробувати обладнання на статичне і динамічне балансування  | И5  |
|          |   | Здатність монтувати, регулювати і налаштовувати складне устаткування, агрегати і машини  | И6  |
|          |   | Здатність розбирати, ремонтувати і збирати вузли та обладнання в умовах напруженої і щільної посадки   | И7  |
|          |   | Здатність визначати і регулювати на правильність установлення обладнання, агрегати і машини  | И8  |
|          |   | Здатність здавати в експлуатацію після ремонту складне устаткування, агрегати і машини   | И9  |
|          |   | Здатність виробляти відновлення і зміцнення зношених деталей і наносити захисне покриття   | И10 |
| <b>K</b> | Діагностика, профілактика і ремонт складного обладнання в гнучких виробничих системах. Перевірка на точність і випробовування під навантаженням | Здатність визначати допустимі навантаження на працюючі деталі, вузли, механізми обладнання   | K1  |
|          |   | Здатність ремонтувати пневматичні та гідравлічні системи обладнання, агрегатів і машин   | K2  |
|          |   | Здатність проводити профілактичні роботи з попередження поломок, корозійного зносу і аварій складного обладнання                                       | K3  |
|          |   | Здатність проводити випробовування,  | K4  |

|          |  |   |    |
|----------|--|---|----|
|          | відремонтованого обладнання.   | перевірку на точність і здавання в експлуатацію складного відремонтованого обладнання   |    |
|          |  | Здатність виконувати діагностику унікального та експериментального обладнання в гнучких виробничих системах   | К5 |
|          |  | Здатність проводити випробовування, перевірку на точність і здавання в експлуатацію складного відремонтованого обладнання   | К6 |
|          |  | Здатність виконувати профілактику і ремонт обладнання і брати участь в роботі з виведення його на задані параметри роботи   |    |
| <b>Л</b> | Збирання, доведення, обробка, регулювання та випробовування особливо складних і відповідальних машин, верстатів, агрегатів, штампів, інструментів та ін. | Здатність брати участь у випробуваннях особливо складних і відповідальних машин, верстатів, агрегатів, штампів, інструментів та ін.                                   | Л1 |
|          |  | Здатність проводити діагностику, профілактику і ремонт складного обладнання в гнучких виробничих системах, виявляти і усувати дефекти під час експлуатації обладнання | Л2 |
|          |  | Здатність усувати відмови устаткування при експлуатації з виконанням комплексу робіт з ремонту та налаштування механічної, гідравлічної і пневматичної систем         | Л3 |
|          |  | Здатність користуватися контрольно-вимірними приладами і стендами для діагностування, ремонту та обслуговування обладнання  | Л4 |
|          |  | Здатність брати участь в роботі по забезпеченню виведення обладнання на задані параметри роботи   | Л5 |
|          |  |   |    |
| <b>М</b> | Найпростіша обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення простих пристосувань для ремонту і складання  | Здатність виконувати слюсарну обробку із застосуванням найпростіших ручних інструментів, пристосувань і оснащення   | М1 |
|          |  | Здатність виконувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах  | М2 |
|          |  | Здатність шабрити деталі за допомогою механізованого інструменту  | М3 |
|          |  | Здатність здійснювати нарізування різьблення з застосуванням  | М4 |

|          |   |   |    |
|----------|---|---|----|
|          |   | механізованого інструменту  |    |
|          |   | Здатність виготовляти прості пристосування для ремонту і складання  | M5 |
|          |   | Здатність контролювати за кресленнями параметри шорсткості оброблених поверхонь   | M6 |
|          |   | Здатність застосовувати універсальні контрольні-вимірні інструменти   | M7 |
| <b>Н</b> | Виготовлення пристосувань середньої складності для ремонту і складання. Обробка деталей за 11-12 квалітетами. | Здатність виконувати розмітку, різання, рубання, гнуття, свердління та інші слюсарні операції з метою виготовлення деталей за 11-12 квалітетами | Н  |
|          |   | Здатність виготовляти пристосування середньої складності для ремонту і складання  | Н2 |
|          |   | Здатність застосовувати контрольні-вимірні інструменти  | Н3 |
|          |   | Здатність визначати параметри шорсткості оброблених поверхонь виготовлених деталей  | Н4 |
|          |   | Здатність виробляти пригонку і припасування деталей   | Н5 |
|          |   | Здатність нарізати різьбу в наскрізних і глухих отворах   | Н6 |
| <b>О</b> | Заточка і доведення слюсарного інструменту  | Здатність заточувати і правити слюсарний інструмент   | O1 |
|          |   | Здатність виготовляти прості шаблони для контролю геометричних параметрів заточується   | O2 |
|          |   | Здатність використовувати універсальний контрольні-вимірні інструмент   | O3 |
|          |   | Здатність застосовувати пристосування для заточування інструменту на необхідний кут   | O4 |
| <b>П</b> | Обробка деталей за 7-10 квалітетами   | Здатність виконувати слюсарну обробку деталей і вузлів за 7-10 квалітетами  | П1 |
|          |   | Здатність використовувати контрольні-вимірні інструменти, універсальні і спеціальні пристосування   | П2 |
|          |   | Здатність виконувати розмічання різних деталей  | П3 |
|          |   | Здатність визначати параметри шорсткості поверхонь  | П4 |
|          |   | Здатність проводити контроль за   | П5 |

|          |   |   |    |
|----------|---|---|----|
|          |   | допомогою шаблонів і калібрів.  |    |
| <b>Р</b> | Обробка деталей за 6-7-м квалітетами, обробка високої складності вузлів і механізмів  | Здатність виконувати слюсарну обробку деталей і вузлів за 6-7 квалітетами   | P1 |
|          |   | Здатність використовувати контрольно-вимірювальні інструменти, універсальні і спеціальні пристосування  | P2 |
|          |   | Здатність виконувати геометричні побудови при складній розмітці   | P3 |
|          |   | Здатність визначати параметри шорсткості поверхонь  | P4 |
|          |   | Здатність проводити випробування обладнання на статичне і динамічне балансування  | P5 |
|          |   | Здатність виготовляти складні пристосування для ремонту і монтажу   | P6 |
| <b>С</b> | Свердління, розсвердлювання і розгортання отворів. Підгонка натягів і зазорів, центрування монтованих деталей, вузлів і агрегатів | Здатність виконувати перевірку і налаштування мікрометричного інструменту   | C1 |
|          |   | Здатність підбирати за розмірами розгортки, зенкери і свердла для чистої обробки отворів  | C2 |
|          |   | Здатність налаштовувати на оптимальні режими різання свердлильні верстати   | C3 |
|          |   | Здатність виконувати запресовування деталей із застосуванням нагрівання   | C4 |
|          |   | Здатність проводити збирання деталей з зазором  | C5 |
|          |   | Здатність центрувати деталі, що вимагають точного взаємного розташування  | C6 |
| <b>Т</b> | Складання вузлів устаткування, агрегатів, машин середньої складності за кресленнями і ескізами                                    | Здатність виконувати монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами   | T1 |
|          |   | Здатність виявляти конструктивні особливості устаткування, агрегатів і машин  | T2 |
|          |   | Здатність керуватися кінематичними і гідравлічними схемами при ремонтах   | T3 |
|          |   | Здатність застосовувати методи ремонту, складання, монтажу, перевірки на точність і випробування відремонтованого устаткування відповідно до технологічної документації | T4 |
|          |   | Здатність знати систему допусків і посадок, квалітети і параметри   | T5 |



|          |  |  |    |
|----------|--|--|----|
|          |  | шорсткості   |    |
| <b>У</b> | Монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами. Складання ескізів і складальних схем для ремонтів обладнання | Здатність здійснювати монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами   | У1 |
|          |  | Здатність керуватися ЄСКД при роботі з робочими і складальними кресленнями і схемами   | У2 |
|          |  | Здатність використовувати ЄСТД в роботі з технологічною документацією при ремонті і складанні деталей і вузлів   | У3 |
|          |  | Здатність виконувати ескізи ремонтованих деталей   | У4 |
|          |  | Здатність призначати на сполучаються розміри деталей відхилення по системі отвору або валу   | У5 |
|          |  | Здатність складати ескізи і складальні креслення із зазначенням посадок  | У6 |
| <b>Ф</b> | Дотримання норм та правил охорони праці, промислової безпеки та екологічної 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   | Ф1 |
|          |  | Здатність дотримуватись заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі виникнення аварійних та надзвичайних ситуацій   | Ф2 |
|          |  | Здатність дотримуватись законодавчих, внутрішніх стандартів підприємства та положень щодо охорони праці та промислової безпеки   | Ф3 |
|          |  | Здатність дотримуватись вимог правил внутрішнього трудового розпорядку   | Ф4 |
|          |  | Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів   | Ф5 |
|          |  | 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 | Ф6 |
|          |  | Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки  | Ф7 |

|   |   |  |    |
|---|---|--|----|
|   |   | Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару  | Ф8 |
| Х | Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків | Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілих від нещасних випадків  | Х1 |
|   |   | Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасних випадків, від гострого захворювання, у випадку виникнення аварійних та надзвичайних ситуацій | Х2 |
|   |   | Здатність транспортувати постраждалих до місця надання першої медичної допомоги  | Х3 |

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

| Трудові функції                                  | Професійні компетентності      | Предмети і засоби праці (обладнання, устаткування, матеріали, продукти, інструменти)  | Знання   | Уміння та навички  |
|--|--------------------------------|---|--|--|
| <p><b>А.</b><br/>Приймання та здавання зміни</p> | <p>A1<br/>A2<br/>A3<br/>A4</p> | <p>Засоби індивідуального та колективного захисту, журнал змінних завдань, Правила, інструкції, графіки, спецодяг, спеціальне взуття та інші обов'язкові засоби індивідуального захисту, слюсарний, електро та пневмоінструмент</p> | <p><b>А.3.1.</b> Правила охорони праці під час експлуатації вантажопідіймальних кранів, підіймальних пристроїв і відповідного обладнання<br/> <b>А.3.2.</b> Правила охорони праці під час вантажно-розвантажувальних робіт<br/> <b>А.3.3.</b> Пристрій, принципи роботи і призначення закріпленого за ним обладнання<br/> <b>А.3.4.</b> Інструкції з технічного обслуговування і експлуатації, вимоги до планування і оснащення робочого місця<br/> <b>А.3.5.</b> Вимоги до то (технічного обслуговування), ППР (планово-попереджувальним ремонтам)<br/> <b>А.3.6.</b> Порядок виконання контрольно-діагностичних,</p> | <p><b>А.У.1.</b> Оформляти журнал приймання-здавання змін після огляду обладнання і усунення наявних несправностей<br/> <b>А.У.2.</b> Перевіряти деталі, вузли і механізми, в роботі яких під час попередньої зміни були виявлені дефекти та несправності<br/> <b>А.У.3.</b> Перевіряти справність дії пускових, гальмових і блокувальних пристроїв<br/> <b>А.У.4.</b> Перевіряти надійність кріплення вузлів і деталей, ослаблення яких при подальшій роботі може викликати аварію або зупинку устаткування<br/> <b>А.У.5.</b> Перевіряти справність мастильних пристроїв, наявність в них мастильного матеріалу<br/> <b>А.У.6.</b> Перевіряти за характером шуму стан відповідальних зубчастих зачеплень, а також на наявність</p> |

|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>кріпильних, регулювальних, і інших робіт при обслуговуванні механізмів закріпленого за ним обладнання відповідно до порядку і правилами інструкції з експлуатації</p> <p><b>А.3.7.</b> Порядок виконання робіт з обслуговування та ремонту мастильних систем</p> <p><b>А.3.8.</b> Порядок проведення перевірки на точність верстатів зі складними криволінійними напрямними</p> <p><b>А.3.9.</b> Порядок робіт з регулювання механізмів гідроприводів обладнання</p> <p><b>А.3.10.</b> Профілактичні заходи щодо запобігання корозійного зносу деталей і вузлів устаткування</p> <p><b>А.3.11.</b> Способи захисту підшипників від бруду і витікання мастила</p> <p><b>А.3.12.</b> Методи оцінки стану обладнання при прийомі і здаванні зміни відповідно до встановленої процедури</p> <p><b>А.3.13.</b> Порядок експлуатації обладнання при проведенні оглядів та профілактичних робіт</p> <p><b>А.3.14.</b> Порядок обслуговування різних видів механізмів</p> <p><b>А.3.15.</b> Вимоги посадової інструкції по взаємодії членів бригади в</p> | <p>ненормальних вібрацій і поштовхів в елементах приводу</p> <p><b>А.У.7.</b> Перевіряти наявність і справність інструменту, пристосувань, запчастин і захисних огорожень</p> <p><b>А.У.8.</b> Перевіряти чистоту обладнання і робочого місця</p> <p><b>А.У.9.</b> Виконувати підготовку робочого місця</p> <p><b>А.У.10.</b> Виконувати різні види обслуговування механізмів.</p> <p><b>А.У.11.</b> Виконувати систематичний контроль, огляд і профілактику закріпленого обладнання відповідно до затвердженого графіка</p> <p><b>А.У.12.</b> Оглядати і перевіряти своє робоче місце, закріплену територію, обладнання, пристосування, звернувши увагу на: справність обладнання і механізмів, справність захисних пристосувань і блокувань, сигналізації</p> <p><b>А.У.13.</b> Брати участь в прийомі і здаванні зміни або робочого місця</p> <p><b>А.У.14.</b> Брати участь в ТО, ППР закріпленого обладнання</p> <p><b>А.У.15.</b> Перевіряти стан робочого місця відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, правилами організації робочого місця слюсаря-ремонтника</p> <p><b>А.У.16.</b> Під час виконання ремонтних</p> |
|--|--|--|--|--|

|   |                                  |  |   |   |
|---|----------------------------------|--|---|---|
|   |                                  |  | прийомі і здачі зміни та проведенні ТО , ППР закріпленого обладнання  | <p>робіт стежити за огороженою зоною ремонту, знаками безпеки, сигнальними засобами</p> <p><b>А.У.17.</b> Перевіряти наявність і справність заземлення на верстатах і механізмах з електроприводом</p> <p><b>А.У.18.</b> Перевіряти справність вентиляційних установок</p> <p><b>А.У.19.</b> Перевіряти наявність і справність огорожень струмоведучих і обертових частин</p> <p><b>А.У.20.</b> Взаємодіяти з членами бригади в прийомі і здачі зміни та проведенні ТО, ППР</p> <p><b>А.У.21.</b> Демонструвати навички управління конфліктними ситуаціями.</p> <p><b>А.У.22.</b> Демонструвати навички вимогливості, комунікабельності</p> <p><b>А.У.23.</b> Демонструвати навички оперативних дій і прийняття правильних рішень при виникненні позаштатних ситуацій</p> |
| <b>Б.</b><br>Монтаж,<br>демонтаж, ремонт<br>та випробування<br>простих вузлів і<br>механізмів<br>устаткування,<br>агрегатів і машин | Б1<br>Б2<br>Б3<br>Б4<br>Б5<br>Б6 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт | <b>Б.3.1.</b> Кінематичні схеми, умовні позначення на ній передач, підшипників, валів та інших деталей обладнання<br><b>Б.3.2.</b> Правила монтажу і демонтажу, ремонту і випробування обладнання, агрегатів і машин<br><b>Б.3.3.</b> Вимоги до планування і оснащення робочого місця<br><b>Б.3.4.</b> Порядок виготовлення | <b>Б.У.1.</b> Користуватись технологічною інструкцією на складання вузлів з підшипниками кочення і ковзання<br><b>Б.У.2.</b> Виконувати монтаж і демонтаж, ремонтувати і відчувати прості вузли і механізми устаткування, агрегатів і машин<br><b>Б.У.3.</b> Виконувати слюсарну обробку деталей за 12-14 квалітетами із застосуванням пневматичних,  |

|  |  |   |   |  |
|--|--|---|---|--|
|  |  | <p>(слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції;<br/> прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br/> ручний механізований інструмент;<br/> засоби захисту</p> | <p>простих пристосувань для ремонту, складання, випробовування вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин<br/> <b>Б.3.5.</b> Способи усунення дефектів в герметичних з'єднаннях<br/> <b>Б.3.6.</b> Порядок керування процесом випробувань відремонтованого обладнання (функція бригадира)<br/> <b>Б.3.7.</b> Порядок виконання демонтажних і монтажних, ремонтних робіт, стеження за огороженою зоною ремонту, знаками безпеки, сигнальними засобами<br/> <b>Б.3.8.</b> Принципи взаємодії з членами бригади при монтажі і демонтажі, ремонті і випробовуванні вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин</p> | <p>електричних інструментів та на свердлильних верстатах<br/> <b>Б.У.4.</b> Проводити розбирання і складання складальних одиниць відповідно до технічної документації<br/> <b>Б.У.5.</b> Користуватись механізованими і ручними інструментами при проведенні монтажу, демонтажу та ремонту обладнання, агрегатів і машин<br/> <b>Б.У.6.</b> Шабрити деталі за допомогою механізованого інструменту<br/> <b>Б.У.7.</b> Організовувати монтаж і демонтаж, ремонт і випробовування вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин<br/> <b>Б.У.8.</b> Користуватись інструментами і пристосуваннями відповідно до правил охорони праці під час монтажу, ремонту і випробовування обладнання<br/> <b>Б.У.9.</b> Взаємодіяти з членами бригади при монтажі і демонтажі, ремонті і випробовуванні вузлів і механізмів устаткування, агрегатів і машин<br/> <b>Б.У.10.</b> Демонструвати навички високої працездатності, точного окоміру<br/> <b>Б.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, стресостійкості<br/> <b>Б.У.12.</b> Демонструвати навички оперативних дій і чіткого виконання вказівок при виникненні позаштатних ситуацій при випробуванні простих вузлів і механізмів устаткування</p> |
|--|--|---|---|--|

|   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|
| <p><b>В.</b><br/>Розбирання,<br/>ремонт, збирання і<br/>випробовування<br/>середньої<br/>складності<br/>устаткування,<br/>агрегатів і машин</p> | <p>B1<br/>B2<br/>B3<br/>B4<br/>B5<br/>B6<br/>B7</p> | <p>Обладнання та<br/>верстати в цехах<br/>підприємства<br/>(організації);<br/>вимірювальні,<br/>перевірочні,<br/>розмічальні<br/>інструменти;<br/>інструменти для<br/>ручних робіт<br/>(слюсарний) та<br/>виготовлення<br/>деталей<br/>металоконструкці<br/>й;<br/>прилади,<br/>пристосування та<br/>допоміжний<br/>інструмент;<br/>ручний<br/>механізований<br/>інструмент;<br/>засоби захисту</p> | <p><b>В.3.1.</b> Технологічну документацію загального та спеціалізованого призначення<br/><b>В.3.2.</b> Методи перевірки на радіальне і торцеве биття валів, осей, зубчастих колеса, шківів<br/><b>В.3.3.</b> Порядок робіт з ревізії засувок, вентилів, ремонту запірної, регулюючої і сполучної арматури трубопроводів<br/><b>В.3.4.</b> Порядок встановлення і регулювання за технологічними інструкціями муфти і шарніри на валах<br/><b>В.3.5.</b> Способи визначення міжопераційних припусків і допусків на міжопераційні розміри<br/><b>В.3.6.</b> Методи ремонту напрямних поверхонь з перевіркою на точність, прямолінійність, правильність розташування напрямних поверхонь<br/><b>В.3.7.</b> Способи відновлення зношеної поверхні цапф валів, напрямних станин верстатів<br/><b>В.3.8.</b> Способи запресовування деталей з підігрівом або охолодженням<br/><b>В.3.9.</b> Організацію розбирання, ремонту, складання і випробування обладнання (функція бригадира)<br/><b>В.3.10.</b> Порядок використання домкратів, вантажопідіймальних</p> | <p><b>Б.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, стресостійкості<br/><b>В.У.1.</b> Користуватися інструкцією з експлуатації при виконанні контрольно-діагностичних, кріпильних, регулювальних, і інших робіт при обслуговуванні механізмів відповідно до встановленого порядку і правил<br/><b>В.У.2.</b> Проводити ремонт, регулювання і випробування середньої складності устаткування, агрегатів і машин, а також складного під керівництвом слюсаря вищої кваліфікації<br/><b>В.У.3.</b> Виконувати пригоночні операції слюсарної обробки (шабрування, розпилування, припасування і притирання, доведення, полірування)<br/><b>В.У.4.</b> Проводити ремонт шпонкових, шліцьових, штифтових з'єднань<br/><b>В.У.5.</b> Ремонтувати підшипники ковзання з приганянням вкладишів<br/><b>В.У.6.</b> Виконувати натяг ременів і ланцюгів<br/><b>В.У.7.</b> Проводити установку валів і осей, перевірку радіальних і бічних зазорів в зубчастих передачах<br/><b>В.У.8.</b> Проводити контрольно-діагностичні, кріпильні, регулювальні, і інші роботи при обслуговуванні механізмів відповідно до керівництвом по експлуатації<br/><b>В.У.9.</b> Використовувати знімачі при</p> |
|---|---|---|---|---|

|   |   |  |  |   |
|---|---|--|--|---|
|   |   |  | машин, пристроїв під час розбирання, ремонту, складання і випробовування устаткування, агрегатів і машин середньої складності відповідно до правил охорони праці   | демонтажі підшипників кочення, а також виконанні заміни деталей і вузлів середньої складності<br><b>В.У.10.</b> Координувати дії робітників у процесі монтажу і демонтажу, ремонту і випробовування обладнання, агрегатів і машин (функція бригадира)<br><b>В.У.11.</b> Користуватись правилами охорони праці при розбиранні, ремонті, збиранні і випробовуванні устаткування, агрегатів і машин середньої складності відповідно до технічної документації<br><b>В.У.12.</b> Взаємодіяти з членами бригади при розбиранні, ремонті, збиранні і випробовуванні устаткування, агрегатів і машин середньої складності відповідно до технічної документації<br><b>В.У.13.</b> Оперативно діяти і чітко виконувати завдання майстра при виникненні позаштатних ситуацій під час випробування обладнання середньої складності |
| <b>Г.</b><br>Ремонт, монтаж, демонтаж, регулювання та проведення випробовування та налагодження складного устаткування, агрегатів і машин | Г1<br>Г2<br>Г3<br>Г4<br>Г5<br>Г6<br>Г7<br>Г8<br>Г9<br>Г10 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт | <b>Г.3.1.</b> Технічну документацію на складання (технологічна, маршрутна і операційна карти складання)<br><b>Г.3.2.</b> Кінематичні, гідравлічні і пневматичні схеми, креслення при ремонті складного устаткування, агрегатів і машин<br><b>Г.3.3.</b> Порядок виконання статичного балансування на ножах і | <b>Б.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, стресостійкості<br><b>Г.У.1.</b> Читати креслення на складання ланцюгових передач<br><b>Г.У.2.</b> Виконувати запресовування деталей із застосуванням гідравлічних і гвинтових механічних пресів<br><b>Г.У.3.</b> Виконувати обробку внутрішніх пазів, шліцьових з'єднань, евольвентних і простих  |



|  |  |  |  |   |
|--|--|--|--|---|
|  | <p>Г11<br/>Г12<br/>Г13<br/>Г14<br/>Г15</p> | <p>(слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції;<br/>прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br/>ручний механізований інструмент;<br/>засоби захисту</p> | <p>динамічного балансування вузлів машин і деталей складної конфігурації на спеціальних балансувальних верстатах<br/><b>Г.3.4.</b> Методи виконання просторової розмітки рейсмусом і штангенрейсмусом на деталях з фасонною поверхнею<br/><b>Г.3.5.</b> Порядок ремонту деталей зубчастих і черв'ячних передач<br/><b>Г.3.6.</b> Порядок ремонту нероз'ємних з'єднань і трубопроводів<br/><b>Г.3.7.</b> Способи відновлення зношених поверхонь деталей методом ремонтного розміру і методом номінального розміру<br/><b>Г.3.8.</b> Способи ремонту деталей механізмів перетворення руху (гвинтового, рейкового, кривошипно-шатунного, кулачкового, ексцентрикового, кулісного)<br/><b>Г.3.9.</b> Порядок робіт по заміні шпинделів<br/><b>Г.3.10.</b> Порядок виконання підгонки нових вкладишів підшипників ковзання<br/><b>Г.3.11.</b> Методи ремонту зубчастих коліс з відламаними зубами<br/><b>Г.3.12.</b> Правила виконання заливання вкладишів підшипників ковзання бабітом, при ремонті,</p> | <p><b>Г.У.4.</b> Прорубувати канавки прямокутного і фасонного профілю<br/><b>Г.У.5.</b> Виготовляти шаблони для обробки евольвентного профілю зуба<br/><b>Г.У.6.</b> Виконувати підгонку натягів і зазорів, центрування монтованих деталей, вузлів і агрегатів<br/><b>Г.У.7.</b> Проводити регулювання циліндричних прямозубих коліс з плям контакту<br/><b>Г.У.8.</b> Проводити розрахунок розмірів вихідної заготовки при виготовленні обичайок<br/><b>Г.У.9.</b> Визначати місця, що підлягають шабрування під час пригону вкладишів підшипників ковзання<br/><b>Г.У.10.</b> Вимірювати міжцентрові відстані валів і осей<br/><b>Г.У.11.</b> Визначати внутрішній діаметр підшипника кочення за його маркуванням<br/><b>Г.У.12.</b> Виконувати складання нероз'ємних з'єднань<br/><b>Г.У.13.</b> Виконувати розбирання та складання роз'ємних нерухомих з'єднань<br/><b>Г.У.14.</b> Виконувати розбирання та складання механізмів обертального і поступального руху<br/><b>Г.У.15.</b> Виконувати розбирання та складання механізмів перетворення і передачі руху<br/><b>Г.У.16.</b> Використовувати індикатор</p> |
|--|--|--|--|---|

|   |  |  |  |   |
|---|--|--|--|---|
|   |  |  | <p>монтажі, демонтажі, регулюванні і випробовуванні складного устаткування, агрегатів і машин</p> <p><b>Г.3.13.</b> Організацію забезпечення необхідними деталями і виробами ремонту по складених дефектних відомостях</p> <p><b>Г.3.14.</b> Порядок виконання ремонтних робіт на трубопроводах, що знаходяться під тиском, транспортуючих вибухопожежонебезпечні розріджені пари і газу, за наряд-допуском, за наявності ремонтно-технологічної документації (ПІР, ПВР)</p> <p><b>Г.3.15.</b> Порядок використання різних видів документації при ремонті, монтажі, демонтажі, регулюванні і випробовуванні складного устаткування, агрегатів і машин</p> <p><b>Г.3.16.</b> Порядок взаємодії з персоналом суміжних підрозділів або організацій при ремонті устаткування</p> | <p>годинникового типу при виявленні дефектів в передачах</p> <p><b>Г.У.17.</b> Організувати виконання вантажно-розвантажувальних робіт із застосуванням підйимально-транспортних механізмів та спеціальних пристосувань (функція бригадира)</p> <p><b>Г.У.18.</b> Перевіряти стан робочого місця відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, порядком організації робочого місця слюсаря</p> <p><b>Г.У.19.</b> Взаємодіяти з членами бригади при ремонті, монтажі, демонтажі, регулюванні і випробовуванні складного устаткування, агрегатів і машин</p> <p><b>Г.У.20.</b> Оперативно приймати рішення при виникненні позаштатних ситуацій під час регулювання складного обладнання, виконувати розпорядження керівника робіт</p> |
| <p><b>Д.</b><br/>Ремонт, монтаж, демонтаж, випробовування, регулювання і налаштування</p> | <p>Д1<br/>Д2<br/>Д3<br/>Д4<br/>Д5<br/>Д6</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірвальні, перевіральні,</p> | <p><b>Д.3.1.</b> Конструкції, кінематичній схемі і принципі дії вузлів механізмів, верстатів</p> <p><b>Д.3.2.</b> Технічні умови на установку, регулювання та приймання вузлів, машин</p>  | <p><b>Б.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, стресостійкості</p> <p><b>Д.У.1.</b> Читати гідравлічні та кінематичні схеми</p> <p><b>Д.У.2.</b> Проводити ремонт багатоступневих циліндричних і</p>   |

|   |   |  |   |  |
|---|---|--|---|--|
| <p>особливо складного устаткування, агрегатів і машин</p> | <p>Д7<br/>Д8<br/>Д9<br/>Д10<br/>Д11<br/>Д12</p> | <p>розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту</p> | <p><b>Д.3.3.</b> Будову, призначення і правила застосування робочого, контрольно-вимірювальних інструментів, приладів та пристосувань<br/> <b>Д.3.4.</b> Основи механіки і технології металів в межах роботи, яку виконує<br/> <b>Д.3.5.</b> Способи розмітки складних деталей і вузлів<br/> <b>Д.3.6.</b> Порядок визначення можливих причини несправностей і способи їх усунення по паспорту обладнання, технічному опису та інструкції з експлуатації<br/> <b>Д.3.7.</b> Способи регулювання і налаштування планетарних редукторів<br/> <b>Д.3.8.</b> Способи ремонту клапанів, дроселів, регуляторів швидкості, поршнів, золотників, реле тиску, реле часу і іншої арматури гідросистем<br/> <b>Д.3.9.</b> Способи перевірки положення осей і міжцентрових відстаней<br/> <b>Д.3.10.</b> Організацію підготовки до робіт на висоті (функція бригадира)<br/> <b>Д.3.11.</b> Правила охорони праці при розбиранні обладнання із застосуванням вантажопідіймальних машин</p> | <p>конічно-циліндричних редукторів<br/> <b>Д.У.3.</b> Припилювати опорні площини перпендикулярно осі з допуском на перпендикулярність 0,02 мм<br/> <b>Д.У.4.</b> Проводити ремонт, складання і регулювання засувок з пневмо- і гідроприводом<br/> <b>Д.У.5.</b> Ремонтувати стрічкові і колодкові гальма<br/> <b>Д.У.6.</b> Виконувати шабрування торців і підгонку кільця до поршня<br/> <b>Д.У.7.</b> Визначати діаметри свердел і зенкерів для підготовки отворів під розгортання<br/> <b>Д.У.8.</b> Розраховувати довжину заклепок<br/> <b>Д.У.9.</b> Розраховувати припуски під обпилювання, шабрування, притирання і доведення<br/> <b>Д.У.10.</b> Проводити випробування на холостому ходу, випробування на вібростійкість, випробування на жорсткість<br/> <b>Д.У.11.</b> Визначати і усувати дефекти при проведенні випробувань<br/> <b>Д.У.12.</b> Організувати розборку та ремонт конвеєра (функція бригадира)<br/> <b>Д.У.13.</b> Користуватись миючими розчинами, змащувальні матеріалами, пристосуваннями відповідно до правил охорони праці<br/> <b>Д.У.14.</b> Взаємодіяти з членами бригади при ремонті, монтажі, демонтажі і</p> |
|---|---|--|---|--|

|   |   |  |  |  |
|---|---|--|--|--|
|   |   |  | <p><b>Д.3.12.</b> Як спільно з членами бригади аналізувати і приймати рішення на підставі технічної документації при ремонті, монтажі, демонтажі і налаштування особливо складного обладнання</p>  | <p>налаштуванні особливо складного устаткування<br/> <b>Д.У.15.</b> Взаємодіяти з членами бригади при задачі устаткування після ремонту<br/> <b>Д.У.16.</b> Оперативно приймати рішення при виникненні позаштатних ситуацій під час демонтажу особливо складного обладнання, виконувати розпорядження керівника робіт</p>  |
| <p><b>Е.</b><br/>Ремонт, монтаж, демонтаж, випробування, регулювання, діагностування і налагодження особливо складного великогабаритного, унікального, експериментального обладнання, агрегатів і машин, обладнання високої складності і точності</p> | <p>E1<br/>E2<br/>E3<br/>E4<br/>E5<br/>E6<br/>E7</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту</p> | <p><b>Е.3.1.</b> Принципи розрахунку і способи перевірки ексцентриків та інших кривих і зубчастих зачеплень, методах розрахунку і побудови складних фігур<br/> <b>Е.3.2.</b> Систему допусків і посадок, якості та параметри шорсткості, принципи взаємозамінності деталей і вузлів<br/> <b>Е.3.3.</b> Способи термообробки і доведення складного слюсарного інструменту<br/> <b>Е.3.4.</b> Способи попередження та усунення деформації металів і внутрішніх напружень під час термічної обробки та зварювання<br/> <b>Е.3.5.</b> Будову складних ремонтованих машин, верстатів, агрегатів і апаратів<br/> <b>Е.3.6.</b> Перелік документів якими необхідно керуватися, під час проведення діагностики та профілактики особливо складного,</p> | <p><b>Е.У.1.</b> Визначати за складальними кресленнями вид посадки (з зазором, натягом або перехідної)<br/> <b>Е.У.2.</b> Проводити ремонт черв'ячних і планетарних редукторів, гідравлічних і пневматичних циліндрів, шестеренних, пластинчастих, діафрагмних, поршневих і плунжерних насосів<br/> <b>Е.У.3.</b> Виконувати остаточне складання, регулювання і здавання в експлуатацію турбокомпресорів, повітряних і кисневих компресорів<br/> <b>Е.У.4.</b> Проводити ремонт, складання трансмісійних валів рольгангів<br/> <b>Е.У.5.</b> Проводити ремонт, складання, підсумкову перевірку на точність, випробування і здавання металообробних верстатів<br/> <b>Е.У.6.</b> Проводити ремонт, монтаж трубопроводів високого тиску під будь-які застосовувані гази і рідини<br/> <b>Е.У.7.</b> Виконувати притирання і доведення поверхонь ущільнювачів</p> |

|  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|
|  |  |  | <p>обладнання, агрегатів і машин</p> <p><b>Е.3.7.</b> Способи статичного і динамічного випробовування</p> <p><b>Е.3.8.</b> Порядок проведення візуальної оцінки якості установки металоконструкцій в різних положеннях і на різній висоті</p> <p><b>Е.3.9.</b> Як визначати радіальні і бічні зазори в зубчастих зачепленнях</p> <p><b>Е.3.10.</b> Як визначати індикатором годинного типу радіальне і торцеве биття валів</p> <p><b>Е.3.11.</b> Порядок проведення ремонту гідравлічних насосів (шестерних, пластинчастих, плунжерних, діафрагмних, поршневих)</p> <p><b>Е.3.12.</b> Порядок виконання припасування деталей зі складними профілями</p> <p><b>Е.3.13.</b> Ознаки і критерії визначення передчасного зносу деталей</p> <p><b>Е.3.14.</b> Організація безперервного моніторингу за особливо відповідальними вузлами обладнання</p> <p><b>Е.3.15.</b> Порядок перевірки стану робочого місця відповідно до вимог охорони праці, протипожежної, промислової та екологічної безпеки, правилами організації робочого</p> | <p>золотникової арматури, шабрування конусів на валах і пригонку шпонкових пазів за калібром</p> <p><b>Е.У.8.</b> Проводити ремонт, складання, регулювання клапанів захисних пристроїв</p> <p><b>Е.У.9.</b> Виконувати кінцеву слюсарну обробку ексцентриків</p> <p><b>Е.У.10.</b> Виконувати притирання і доведення ущільнювальних площин поверхні ущільнювачів корпусів і кришок арматури з безущільнювальним з'єднанням</p> <p><b>Е.У.11.</b> Проводити ремонт, складання, регулювання, випробовування та здавання обладнання з гідравлічними системами</p> <p><b>Е.У.12.</b> Контролювати якість виконаних робіт</p> <p><b>Е.У.13.</b> Забезпечувати безперебійний режим роботи особливо складного устаткування, агрегатів і машин відповідно до технічного регламенту</p> <p><b>Е.У.14.</b> Користуватись інструментами і пристосуваннями відповідно до правил охорони праці під час ремонту, монтажу, демонтажу та налаштування обладнання</p> <p><b>Е.У.15.</b> Взаємодіяти з членами бригади під час ремонту, монтажу, демонтажу і налаштуванні особливо складного, унікального, експериментального обладнання високої складності і точності</p> |
|--|--|--|--|--|

|  |  |  |   |   |
|--|--|--|---|---|
|  |  |  | <p>місця</p> <p><b>Е.3.16.</b> Правила охорони праці під час ремонту, монтажу, демонтажу і налаштування особливо складного, унікального, експериментального обладнання високої складності і точності</p> <p><b>Е.3.17.</b> Розподіл між членами бригади обов'язків при ремонті, монтажі, демонтажі і налаштування особливо складного, унікального, експериментального обладнання високої складності і точності</p>  | <p><b>Е.У.16.</b> Демонструвати навички відповідальності, концентрації і розподілу уваги</p> <p><b>Е.У.17.</b> Оперативно приймати рішення при виникненні позаштатних ситуацій під час діагностики налаштування унікального обладнання</p>  |
| <p><b>Ж.</b><br/>Промивання, чищення, змащування деталей і знімання заливки. Огляд простих вузлів і механізмів</p> | <p>Ж1<br/>Ж2<br/>Ж3<br/>Ж4<br/>Ж5<br/>Ж6<br/>Ж7<br/>Ж8</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції й; прилади, пристосування та допоміжний інструмент;</p> | <p><b>Ж.3.1.</b> Порядок користування кінематичними схемами, паспортами обладнання, технологічними інструкціями</p> <p><b>Ж.3.2.</b> Розміри, за якими виробляють підгонку призматичних, сегментних і клинових шпонок</p> <p><b>Ж.3.3.</b> Порядок визначення необхідності у виготовленні спеціальних пристроїв для ремонту і складання</p> <p><b>Ж.3.4.</b> Порядок визначення придатності деталі після очищення і промивання за станом поверхні і розмірами</p> <p><b>Ж.3.5.</b> Порядок виконання огляду, змащування і ремонту відкритих зубчастих передач</p> | <p><b>Ж.У.1.</b> Користуватися стандартами ЄСКД при ускладненнях в читанні креслень</p> <p><b>Ж.У.2.</b> Виконувати нарізання різьби, обпилювання, прогонку, кріплення болтів, гайок, шпильок і їх заміну</p> <p><b>Ж.У.3.</b> Проводити гідравлічне випробування і складання колін, трійників і іншої арматури для трубопроводів</p> <p><b>Ж.У.4.</b> Використовувати інструменти, пристосування, матеріали при проведенні огляду вузлів і механізмів промиванні, очищенні, змазуванні деталей і зняття заливки</p> <p><b>Ж.У.5.</b> Встановлювати з приганянням за місцем запірні вентиля для повітря, масла і води</p> <p><b>Ж.У.6.</b> Виконувати ремонт, регулювання</p> |

|  |   |   |  |  |
|--|---|---|--|--|
|  |   | ручний механізований інструмент; засоби захисту   | <p><b>Ж.З.6.</b> порядок виконання робіт з переміщення великогабаритних важких вузлів при розбиранні (функція бригадира)</p> <p><b>Ж.З.7.</b> Порядок користування переносними світильниками</p> <p><b>Ж.З.8.</b> Порядок виконання роботи, розподіляючи обов'язки між членами бригади</p> | <p>лінійних живильників</p> <p><b>Ж.У.7.</b> Ремонтувати і встановлювати поршневі насоси</p> <p><b>Ж.У.8.</b> Організувати, промивання, чищення і змащування деталей і вузлів механізмів (функція бригадира)</p> <p><b>Ж.У.9.</b> Користуватися засобами індивідуального захисту, передбаченими правилами охорони праці при промиванні, очищенні, змазуванні деталей і знятті заливки</p> <p><b>Ж.У.10.</b> Проводити розбирання великогабаритних і важких деталей спільними діями робітників</p> <p><b>Ж.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, уважності і точного окоміру</p> <p><b>Ж.У.12.</b> Оперативно приймати рішення і виконувати розпорядження керівника при виникненні позаштатних ситуацій під час промивання і чищення обладнання</p> |
| <p><b>З.</b></p> <p>Огляд деталей і вузлів устаткування середньої складності, виявлення і усунення дефектів.</p> | <p>31</p> <p>32</p> <p>33</p> <p>34</p> <p>35</p> <p>36</p> <p>37</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт</p> | <p><b>З.З.1.</b> Порядок користування нормативно-технічною документацією при проведенні ремонтних робіт</p> <p><b>З.З.2.</b> Правила користування технологічною та конструкторською документацією під час огляду, виявлення та усунення дефектів закріпленого обладнання</p>               | <p><b>З.У.1.</b> Визначати найбільший і найменший граничний розмір для контролю за кресленням</p> <p><b>З.У.2.</b> Проводити огляд, виявляти і усувати дефекти закріпленого обладнання</p> <p><b>З.У.3.</b> Проводити розбирання трубопроводів</p> <p><b>З.У.4.</b> Визначати ступінь зношеності і придатність деталей</p>   |

|  |                                  |  |   |  |
|--|----------------------------------|--|---|--|
|  |                                  | (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції;<br>прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br>ручний механізований інструмент;<br>засоби захисту | <b>3.3.3.</b> Порядок проведення контролю та огляду деталей і вузлів устаткування для визначення їх придатності<br><b>3.3.4.</b> Способи відновлення зношених поверхонь<br><b>3.3.5.</b> Порядок проведення перевірки верстата на геометричну точність після складання<br><b>3.3.6.</b> Порядок перевірки валів перед установленням муфт на співвісність<br><b>3.3.7.</b> Спосіб виготовлення пристосування середньої складності для ремонту і складання<br><b>3.3.8.</b> Процес призначення відповідальних за підготовку необхідних для проведення ремонту деталей, матеріалів, пристосувань, документів (функція бригадира)<br><b>3.3.9.</b> Порядок розподілу обов'язків між членами бригади при виконанні робіт | <b>3.У.5.</b> Оглядати обладнання, і на які вузли і деталі звертати особливу увагу<br><b>3.У.6.</b> Проводити збірку і регулювання коробки швидкостей і подач металообробних верстатів<br><b>3.У.7.</b> Розпилювати внутрішні контури деталей<br><b>3.У.8.</b> Керувати процесом ремонту закріпленого обладнання (функція бригадира)<br><b>3.У.9.</b> Користуватись електроінструментами і пневмоінструментами<br><b>3.У.10.</b> Об'єднувати спільним завданням робочих в різних видах робіт<br><b>3.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, уважності, вимогливості, ініціативності<br><b>3.У.12.</b> Оперативно приймати рішення і виконувати розпорядження керівника при виникненні позаштатних ситуацій під час виявлення та усунення дефектів устаткування середньої складності |
| <b>И.</b><br>Визначення ступеню зношеності деталей, обладнання, виявлення і усунення дефектів обладнання в | И1<br>И2<br>И3<br>И4<br>И5<br>И6 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації);<br>вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти;<br>інструменти для                              | <b>И.3.1.</b> Правила геометричних побудов при складному розмічанні<br><b>И.3.2.</b> Перелік документів та інструкцій якими необхідно керуватися при виконанні такелажних робіт із застосуванням підіймально-транспортних механізмів і спеціальних пристроїв<br><b>И.3.3.</b> Порядок перевірки   | <b>И.У.1.</b> Користуватися паспортами обладнання для визначення ступеня натягу ременів ремінних передач<br><b>И.У.2.</b> Виконувати такелажні роботи із застосуванням підіймально-транспортних механізмів і спеціальних пристроїв<br><b>И.У.3.</b> Виконувати пригін і обпилювання по паралелях деталей середньої   |



|                             |  |   |   |  |
|-----------------------------|--|---|---|--|
| <p>процесі експлуатації</p> |  | <p>ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій;<br/>прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br/>ручний механізований інструмент;<br/>засоби захисту</p> | <p>правильності зачеплення зубчастих коліс по плямам контакту<br/><b>И.3.4.</b> Раціональний розподіл обов'язків між робітниками при огляді закріпленого обладнання (функція бригадира)<br/><b>И.3.5.</b> Правила безпеки при виконанні стропування, підймання і переміщення вантажів під час ремонтів устаткування</p> | <p>складності<br/><b>И.У.4.</b> Користуватися найбільш вживаними універсальними пристроями та контрольно-вимірювальним інструментом<br/><b>И.У.5.</b> Проводити ремонт ланцюга з видаленням ланок<br/><b>И.У.6.</b> Проводити ремонт і установлення відцентрових насосів<br/><b>И.У.7.</b> Проводити огляд обладнання і складання складних металоконструкцій спільно зі слюсарем і електрозварником вищої кваліфікації<br/><b>И.У.8.</b> Організувати огляд устаткування для виявлення і усунення дефектів закріпленого обладнання (функція бригадира)<br/><b>И.У.9.</b> Керуватися правилами охорони праці під час виконання вантажно-розвантажувальних робіт із застосуванням підймально-транспортних механізмів і спеціальних пристосувань<br/><b>И.У.10.</b> Розподіляти роботу, виходячи з індивідуальних якостей робочих<br/><b>И.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, уважності, високої працездатності, впевненості в собі<br/><b>И.У.12.</b> Оперативно приймати рішення при виникненні позаштатних ситуацій під час визначення ступеня зносу деталей обладнання</p> |
|-----------------------------|--|---|---|--|

|   |   |  |   |  |
|---|---|--|---|--|
| <p><b>I.</b><br/>Складання особливо складних і відповідальних вузлів устаткування, агрегатів, машин</p> | <p>I1<br/>I2<br/>I3<br/>I4<br/>I5<br/>I6<br/>I7<br/>I8<br/>I9<br/>I10</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту</p> | <p><b>I.3.1.</b> Порядок користування паспортом обладнання для визначення причини несправності<br/><b>I.3.2.</b> Порядок розбирання, ремонту і збирання вузлів та обладнання в умовах напруженої і щільної посадок<br/><b>I.3.3.</b> Порядок налаштування і регулювання закріпленого обладнання<br/><b>I.3.4.</b> Способи відновлення і зміцнення зношених деталей і наносити захисне покриття<br/><b>I.3.5.</b> Порядок складання дефектних відомостей на ремонт<br/><b>I.3.6.</b> Способи збирання деталей, що сполучаються із значним натягом<br/><b>I.3.7.</b> Порядок організації роботи спільно зі зварником (функція бригадира)<br/><b>I.3.8.</b> Правила охорони праці при розбиранні, ремонті і складанні вузлів і устаткування в умовах напруженої і щільної посадок<br/><b>I.3.9.</b> Правила безпеки при виконанні робіт з драбин</p> | <p><b>I.У.1.</b> Користуватися специфікацією складального креслення<br/><b>I.У.2.</b> Обробляти деталі і вузли за 6 - 7 квалітетами<br/><b>I.У.3.</b> Виконувати притирання клапанів вентилів всіх діаметрів<br/><b>I.У.4.</b> Виконувати геометричні побудови при складній розмітці<br/><b>I.У.5.</b> Виконувати випробування обладнання на статичне і динамічне балансування<br/><b>I.У.6.</b> Виконувати повний ремонт поздовжніх та поперечних санчат, супортів токарних верстатів<br/><b>I.У.7.</b> Виготовляти прокладки з різних матеріалів ( гума, пароніт, картон, фторопласт, азбест і ін.)<br/><b>I.У.8.</b> Організувати такелажні роботи із застосуванням підіймально-транспортних механізмів і спеціальних пристосувань, розподіляти обов'язки при виконанні робіт (функція бригадира)<br/><b>I.У.9.</b> Виконувати вимоги правил охорони праці при виконанні робіт за нарядами-допусками<br/><b>I.У.10.</b> Демонструвати навички відповідальності, вимогливості, принциповості, ініціативності, цілеспрямованості<br/><b>I.У.11.</b> Оперативно діяти і виконувати розпорядження керівника при виникненні позаштатних ситуацій під</p> |
|---|---|--|---|--|

|   |  |  |   |  |
|---|--|--|---|--|
|   |  |  |   | час складання особливо складних і відповідальних вузлів  |
| <p><b>К.</b><br/>Діагностика, профілактика і ремонт складного обладнання в гнучких виробничих системах.<br/>Перевірка на точність і випробовування під навантаженням відремонтованого обладнання.</p> | <p>K1<br/>K2<br/>K3<br/>K4<br/>K5<br/>K6</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції;<br/>прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br/>ручний механізований інструмент;<br/>засоби захисту</p> | <p><b>К.3.1.</b> Технологію складання вузлів з підшипниками ковзання (роз'ємними і розрізними)<br/><b>К.3.2.</b> Методи визначення допустимих навантажень на працюючі деталі, вузли, механізми обладнання<br/><b>К.3.3.</b> Порядок випробовування деталей обладнання на жорсткість<br/><b>К.3.4.</b> Як виконувати профілактику і ремонт обладнання і брати участь в роботі з виведення його на задані параметри роботи<br/><b>К.3.5.</b> Порядок проведення профілактичних заходів щодо попередження поломок, корозійного зносу і аварій складного обладнання (функція бригадира)<br/><b>К.3.6.</b> Правила охорони праці при роботах з підвищеною небезпекою<br/><b>К.3.7.</b> Порядок розподілу обов'язки між членами бригади при виконанні діагностики, ремонту, складання, монтажу та випробовування устаткування</p> | <p><b>Б.У.11.</b> Демонструвати навиків відповідальності, стресостійкості<br/><b>К.У.1.</b> Визначати величини припусків для доведення з урахуванням деформації металу при термічній обробці<br/><b>К.У.2.</b> Виконувати роботи з установки похилого мосту доменної печі<br/><b>К.У.3.</b> Проводити ревізію, ремонт і випробовування газопроводів високого тиску<br/><b>К.У.4.</b> Проводити ремонт коробки швидкостей токарних верстатів з взаємною підгонкою шліцьових валів і шестерень<br/><b>К.У.5.</b> Ремонтувати, регулювати і нівелювати підкранові колії вантажопідіймальних машин<br/><b>К.У.6.</b> Організувати технологічні процеси ремонту, випробування і здавання в експлуатацію складного устаткування (функція бригадира)<br/><b>К.У.7.</b> Користуватись правилами охорони праці при ремонтах пневматичних і гідравлічних систем обладнання, агрегатів і машин<br/><b>К.У.8.</b> Застосовувати сучасні пристосування при проведенні ремонту, складання і монтажу обладнання<br/><b>І.У.9.</b> Демонструвати навиків високого рівня свідомості при дотриманні норм</p> |

|  |                            |   |  |   |
|--|----------------------------|---|--|---|
|  |                            |   |  | охорони праці<br><b>І.У.10.</b> Демонструвати навички оперативного прийняття рішень при виникненні позаштатних ситуацій під час випробовування під навантаженням відремонтоване обладнання  |
| <b>Л.</b><br>Збирання,<br>доведення,<br>обробка,<br>регулювання та<br>випробовування<br>особливо складних<br>і відповідальних<br>машин, верстатів,<br>агрегатів, штампів,<br>інструментів та ін. | Л1<br>Л2<br>Л3<br>Л4<br>Л5 | Обладнання та<br>верстати в цехах<br>підприємства<br>(організації);<br>вимірювальні,<br>перевірочні,<br>розмічальні<br>інструменти;<br>інструменти для<br>ручних робіт<br>(слюсарний) та<br>виготовлення<br>деталей<br>металоконструкці<br>й;<br>прилади,<br>приспособлення та<br>допоміжний<br>інструмент;<br>ручний<br>механізований<br>інструмент;<br>засоби захисту | <b>Л.3.1.</b> Пневматичні і гідравлічні<br>схемами при розбиранні несправних<br>гідравлічних і пневматичних<br>приводів: послідовність, яке<br>використовується обладнання,<br>приспособлення і інструмент<br><b>Л.3.2.</b> Порядок користування<br>контрольно-вимірювальними<br>приладами і стендами для<br>діагностування, ремонту та<br>обслуговування обладнання<br><b>Л.3.3.</b> Способи полірування прес-<br>форм, металевих форм, моделей,<br>штампів<br><b>Л.3.4.</b> Методи модернізації<br>обладнання<br><b>Л.3.5.</b> Руйнівні методи контролю<br>відповідальних деталей при ремонті<br>обладнання<br><b>Л.3.6.</b> Послідовність робіт по<br>забезпеченню виведення<br>унікального та експериментального<br>обладнання на задані параметри<br>роботи<br><b>Л.3.7.</b> Порядок проведення<br>діагностики, профілактики та | <b>Л.У.1.</b> Користуватись технологічною<br>документацією на збірку механізмів<br>перетворення руху (кулачкових,<br>рейкових, кривошипно-шатунних,<br>кулісних, передач гвинт-гайка):<br>прийоми, послідовність складання,<br>застосовувані приспособлення і<br>інструмент<br><b>Л.У.2.</b> Користуватись технологією<br>складання механізмів приводу<br>прямолінійного руху (гідро і<br>пневмоциліндрів, супортів і столів<br>верстатів)<br><b>Л.У.3.</b> Виконувати пригоночні операції з<br>отриманням дзеркальних поверхонь в<br>гідравлічної і пневматичної системах<br><b>Л.У.4.</b> Проводити збирання нерухомих<br>нероз'ємних з'єднань (клепка, пайка,<br>лудіння, склеювання, з'єднання з<br>гарантованим натягом, складання під<br>зварювання)<br><b>Л.У.5.</b> Проводити капітальний ремонт<br>повітророзподільних установок<br><b>Л.У.6.</b> Виконувати притирання і<br>шабрування поверхонь, що<br>сполучаються складних деталей |

|   |                                       |   |   |   |
|---|---------------------------------------|---|---|---|
|   |                                       |   | <p>ремонту унікального та експериментального обладнання в гнучких виробничих системах (функція бригадира)</p> <p><b>Л.3.8.</b> Правила охорони праці при проведенні ремонту унікального та експериментального обладнання</p> <p><b>Л.3.9.</b> Послідовність робіт налаштування відремонтованого обладнання при розподілі обов'язків між членами бригади</p> | <p><b>Л.У.7.</b> Виконувати обробку внутрішніх пазів, шліцьових з'єднань (евольвентних і прямобочних)</p> <p><b>Л.У.8.</b> Виконувати статичну і динамічну балансування вузлів машин і деталей складної конфігурації на спеціальних; балансувальних верстатах</p> <p><b>Л.У.9.</b> Проводити діагностику, профілактику і ремонт унікального та експериментального обладнання в гнучких виробничих системах</p> <p><b>Л.У.10.</b> Організовувати випробування особливо складних і відповідальних машин, верстатів, агрегатів, штампів, інструментів і т.п. (функція бригадира)</p> <p><b>Л.У.11.</b> Виконувати роботи на висоті і з приставних драбин відповідно вимог правил охорони праці</p> <p><b>Л.У.12.</b> Виконувати діагностику обладнання різними способами та методами</p> <p><b>Л.У.13.</b> Демонструвати навички відповідальності, високої працездатності</p> <p><b>Л.У.14.</b> Мати навички оперативного прийняття рішень при виникненні позаштатних ситуацій під час експлуатації обладнання</p> |
| <p><b>М.</b><br/>Найпростіша обробка деталей за 12-14 квалітетами. Виготовлення</p> | <p>М1<br/>М2<br/>М3<br/>М4<br/>М5</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні,</p> | <p><b>М.3.1.</b> Правила і послідовність читання пневматичних схем</p> <p><b>М.3.2.</b> Порядок застосовування універсальних контрольно-вимірювальних інструментів</p>  | <p><b>М.У.1.</b> Користуватися технологічними інструкціями при виконанні слюсарної обробки</p> <p><b>М.У.2.</b> Виготовляти прості пристосування для ремонту і складання</p>  |

|   |                  |   |  |   |
|---|------------------|---|--|---|
| <p>простих пристосувань для ремонту і складання</p> | <p>М6<br/>М7</p> | <p>перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту</p> | <p><b>М.3.3.</b> Послідовність виконання робіт з налаштування свердлильних верстатів і різного інструменту<br/> <b>М.3.4.</b> Послідовність слюсарних робіт під час виготовлення деталей по кресленнях<br/> <b>М.3.5.</b> Послідовність виконання робіт з правлення деталей, що мають складні відхилення від правильної геометричної форми<br/> <b>М.3.6.</b> Способи визначення розмірів вихідної заготовки при згинанні циліндрів і конусів<br/> <b>М.3.7.</b> Послідовність виконання робіт з виправлення металу вручну молотком і киянкою<br/> <b>М.3.8.</b> Послідовність найпростішої обробки і контролю деталей (функція бригадира)<br/> <b>М.3.9.</b> Правила охорони праці під час заточування інструменту<br/> <b>М.3.10.</b> Послідовність виконання робіт із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах з розподілом обов'язків між членами бригади</p> | <p><b>М.У.3.</b> Виконувати обпилювання та пригонку шпонок і клинів<br/> <b>М.У.4.</b> Виконувати роботу за робочими кресленнями і картам технологічного процесу з самостійною налаштуванням свердлильних верстатів і застосуванням різного інструменту<br/> <b>М.У.5.</b> Користуватися ручним, пневматичним, електричним інструментами і свердлильними верстатами<br/> <b>М.У.6.</b> Виконувати різання металу ножівкою і ножицями<br/> <b>М.У.7.</b> Виконувати розмітку, шабрування деталей, контроль вимірювальним інструментом<br/> <b>М.У.8.</b> Організувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах (функція бригадира)<br/> <b>М.У.9.</b> Керуватися правилами охорони праці при обробці ручним слюсарним інструментом<br/> <b>М.У.10.</b> Проводити обробку великогабаритних і важких деталей спільними діями робітників<br/> <b>М.У.11.</b> Демонструвати навички відповідальності, концентрації, розподілу, переключення уваги<br/> <b>М.У.12.</b> Демонструвати навички оперативного прийняття рішень при</p> |
|---|------------------|---|--|---|

|  |                                  |   |  |   |
|--|----------------------------------|---|--|---|
|  |                                  |   |  | виникненні позаштатних ситуацій під час виконання робіт з використанням електричних і пневматичних інструментів   |
| <b>Н.</b><br>Виготовлення пристосувань середньої складності для ремонту і складання. Обробка деталей за 11-12 квалітетами. | N1<br>N2<br>N3<br>N4<br>N5<br>N6 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту | <b>Н.3.1.</b> Способи визначення базових поверхонь для розмічання за кресленням<br><b>Н.3.2.</b> Оптиміальні режими різання під час свердління<br><b>Н.3.3.</b> Припуски під зенкування і розгортання<br><b>Н.3.4.</b> Порядок користування контрольно-вимірювальним інструментом при виготовленні пристосувань<br><b>Н.3.5.</b> Послідовність виконання свердління за розмічаннями по кондуктору<br><b>Н.3.6.</b> Правила підбору інструменту і пристосувань використовуються для шабрування плоских поверхонь<br><b>Н.3.7.</b> Послідовність складання технологічного процесу припасування деталей, підібрати необхідний інструмент<br><b>Н.3.8.</b> Як організувати почергово роботу робітників, що виконують трудомістке шабрування і менш трудомістке свердління (функція бригадира)<br><b>Н.3.9.</b> Правила охорони праці при застосуванні пневматичних і | <b>Б.У.6.</b> Шабрити деталі за допомогою механізованого інструменту<br><b>Н.У.1.</b> Читати креслення і ескізи пристосування середньої складності для ремонту і складання<br><b>Н.У.2.</b> Проводити обробку із застосуванням надфілів<br><b>Н.У.3.</b> Виконувати роботи із застосуванням пневматичних, електричних інструментів та на свердлильних верстатах<br><b>Н.У.4.</b> Підбирати інструмент для обробки і контролю<br><b>Н.У.5.</b> Виконувати заточування робочої частини зубила для сталі, чавуну і кольорових металів<br><b>Н.У.6.</b> Виконувати пригонку і припасування деталей<br><b>Н.У.7.</b> Координувати дії робітників, що вмонтовують зварену конструкцію (функція бригадира)<br><b>Н.У.8.</b> Керуватись правилами охорони праці при виконанні роботи на свердлильних верстатах<br><b>Н.У.9.</b> Приймати почергово участь в різних видах обробки<br><b>Н.У.10.</b> Демонструвати навички роботи в команді |

|   |                      |   |  |   |
|---|----------------------|---|--|---|
|   |                      |   | електричних інструментів<br><b>Н.3.10.</b> Як розподіляти обов'язки між членами бригади при виконанні слюсарних операцій   | <b>Н.У.11.</b> Демонструвати навички безперервного підвищення професійної кваліфікації<br><b>Н.У.13.</b> Демонструвати навички оперативного прийняття рішень при виникненні позаштатних ситуацій при виконанні слюсарної обробки деталей  |
| <b>О.</b><br>Заточка і доведення слюсарного інструменту | О1<br>О2<br>О3<br>О4 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту | <b>О.3.1.</b> Правила користування довідниками для визначення геометричних параметрів інструмента що заточується<br><b>О.3.2.</b> Правила користування довідниками для призначення потрібних кутів при заточенні інструмента<br><b>О.3.3.</b> Послідовність налаштування на потрібний кут пристосування для заточування<br><b>О.3.4.</b> Методи розпізнавання за різними ознаками ступінь зносу ріжучої кромки інструменту<br><b>О.3.5.</b> Послідовність виконання подвійної заточування, підточування перемички і стрічок на свердлі<br><b>О.3.6.</b> Порядок отримання і заміни непридатного до використання через сточування інструмента (функція бригадира)<br><b>О.3.7.</b> Правила охорони праці під час перевірки абразивних кругів, встановлення необхідного зазору і | <b>Б.У.10.</b> Демонструвати навички високої працездатності, точного окоміру<br><b>О.У.1.</b> Користуватися таблицями для призначення потрібних кутів заточування інструменту<br><b>О.У.2.</b> Заточувати і правити слюсарний інструмент<br><b>О.У.3.</b> Визначати необхідність заточування і переточування слюсарного інструменту<br><b>О.У.4.</b> Виготовлювати шаблони для контролю геометричних параметрів інструмента що заточується<br><b>О.У.5.</b> Правила охорони праці при виконанні заточування на заточувальних верстатах<br><b>О.У.6.</b> Впроваджувати ефективні методи заточування і правлення слюсарного інструменту<br><b>О.У.7.</b> Проявляти відповідальність у дотриманні правил охорони праці під час виконання робіт на заточувальних верстатах<br><b>О.У.8.</b> Демонструвати навички оперативного прийняття рішень при |



|  |                            |   |   |   |
|--|----------------------------|---|---|---|
|  |                            |   | застосування шарошки на заточувальних верстатах   | виникненні позаштатних ситуацій   |
| <b>П.</b><br>Обробка деталей за 7-10 квалітетами | П1<br>П2<br>П3<br>П4<br>П5 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту | <b>П.3.1.</b> Правила вимірювань і контролю параметрів шорсткості поверхонь при обробці деталей і вузлів<br><b>П.3.2.</b> Правила використання контрольно-вимірювального інструмента, універсальних і спеціальних пристосувань<br><b>П.3.3.</b> Послідовність пришабрування вкладишів підшипників ковзання до цапфи валу<br><b>П.3.4.</b> Методи контролювання фасонних поверхонь деталей<br><b>П.3.5.</b> Послідовність виконання притирання і доведення загартованих деталей<br><b>П.3.6.</b> Як обпилювати спільно пакетом деталі з листової заготовки<br><b>П.3.7.</b> Методи організації контролю за виконанням основних вимог до робочого місця (функція бригадира)<br><b>П.3.8.</b> Правила охорони праці при закріпленні оброблюваних деталей і вузлів на свердлильних верстатах<br><b>П.3.9.</b> Порядок переміщення і встановлення для обробки важких вузлів та деталей | <b>П.У.1.</b> Користуватися ЄСКД для читання креслень<br><b>П.У.2.</b> Виготовляти складні деталі по копірам<br><b>П.У.3.</b> Виконувати слюсарну обробку деталей і вузлів за 7 - 10 квалітетами відповідно до вимог креслярської та технологічної документації<br><b>П.У.4.</b> Виконувати обпилювання плоских поверхонь деталей в паралелях і намітках<br><b>П.У.5.</b> Виконувати припасування складного контуру за деталлю, що сполучається (або фальш деталі)<br><b>П.У.6.</b> Виконувати рихтування загартованих деталей<br><b>П.У.7.</b> Організувати поточний контроль і усунення дефектів в процесі обробки деталей (функція бригадира)<br><b>П.У.8.</b> Користуватися ручним і механізованим слюсарним інструментом під час оброблювання деталей<br><b>П.У.9.</b> Розподіляти обов'язки при виконанні слюсарних робіт |
| <b>Р.</b><br>Обробка деталей за                  | Р1<br>Р2                   | Обладнання та верстати в цехах  | <b>Р.3.1.</b> Креслення для визначення послідовності обробки складних   | <b>І.У.3.</b> Виконувати геометричні побудови при складній розмітці   |

|   |                      |   |  |  |
|---|----------------------|---|--|--|
| 6-7-м квалітетами, обробка високої складності вузлів і механізмів | P3<br>P4<br>P5<br>P6 | підприємства (організації); вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту | деталей<br><b>Р.3.2.</b> Методи проведення випробування обладнання на статичне і динамічне балансування<br><b>Р.3.3.</b> Порядок визначення операційних припусків і допусків, проміжних розмірів<br><b>Р.3.4.</b> Послідовність виконання доведення і полірування поверхонь деталей до дзеркальності і притирання до розмірів необхідної точності<br><b>Р.3.5.</b> Послідовність виконання точного розмічання складних деталей<br><b>Р.3.6.</b> Способи шабрування пов'язаних і криволінійних поверхонь<br><b>Р.3.7.</b> Методи організації забезпечення отримання необхідних для обробки інструментів і матеріалів (функція бригадира)<br><b>Р.3.8.</b> Правила охорони праці при розбиранні, ремонту і складання вузлів і устаткування в умовах напруженої і щільної посадок<br><b>Р.3.9.</b> Порядок розподілу обов'язків при виконанні слюсарної обробки | <b>Р.У.1.</b> За кресленням визначити параметри шорсткості поверхонь<br><b>Р.У.2.</b> Виконувати слюсарну обробку високої складності (шабрування, притирання, підгонку і т. і.) Деталей і вузлів<br><b>Р.У.3.</b> Виконувати заливку бабітом і шабрування вкладишів підшипників рідинного тертя<br><b>Р.У.4.</b> Проводити обробку за шаблоном при зламаному зубі на колесі<br><b>Р.У.5.</b> Організувати відбір деталей на статичне і динамічне балансування (функція бригадира)<br><b>Р.У.6.</b> Керуватись правилами охорони праці при проведенні ремонту, складанні і монтажу обладнання<br><b>Р.У.7.</b> Впроваджувати сучасні технології при проведенні ремонту, складання і монтажу обладнання<br><b>Р.У.8.</b> Демонструвати навички відповідальності у неухильному дотриманні правил охорони праці під час виконання робіт високої точності |
| С.<br>Свердління, розсвердлювання і розгортання                   | C1<br>C2<br>C3<br>C4 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації);  | <b>С.3.1.</b> Порядок користування паспортом устаткування, що ремонтується<br><b>С.3.2.</b> Методи виконання посадок з   | <b>С.У.1.</b> Користуватися технологічною інструкцією по напресування підшипників кочення<br><b>С.У.2.</b> Виконувати свердління,  |

|   |                                       |   |  |   |
|---|---------------------------------------|---|--|---|
| <p>отворів. Підгонка натягів і зазорів, центрування монтованих деталей, вузлів і агрегатів</p>                      | <p>C5<br/>C6</p>                      | <p>вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти; інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкції; прилади, пристосування та допоміжний інструмент; ручний механізований інструмент; засоби захисту</p> | <p>натягом<br/> <b>С.3.3.</b> Порядок проведення центрування монтованих деталей, вузлів і агрегатів<br/> <b>С.3.4.</b> Порядок використання мікрометричного інструмента в контрольних і діагностичних роботах<br/> <b>С.3.5.</b> Методи перевірки мікрометричного інструменту за стандартами<br/> <b>С.3.6.</b> Правила визначення показань мікрометра при проведенні точних вимірів<br/> <b>С.3.7.</b> Порядок виявлення дефектів під час діагностування обладнання (функція бригадира)<br/> <b>С.3.8.</b> Правила охорони праці при використанні блоків, поліспаствів, талів, кішок, тельферів, домкратів<br/> <b>С.3.9.</b> Послідовність операцій з нагріву і напрусування деталей</p> | <p>розсвердлювання і розгортання отворів за розмічанням на верстаті або переносним механізованим інструментом<br/> <b>С.У.3.</b> Підбирати за розмірами розгортки, зенкери і свердла для чистової обробки отворів<br/> <b>С.У.4.</b> Налаштовувати на оптимальні режими різання свердлильні верстати<br/> <b>С.У.5.</b> Центрувати деталі, що вимагають точного взаємного розташування<br/> <b>С.У.6.</b> Організувати роботу з виконання підгонки натягів і зазорів (функція бригадира)<br/> <b>С.У.7.</b> Додержуватися правилами охорони праці при проведенні запресовування деталей із застосуванням нагрівання<br/> <b>С.У.8.</b> Демонструвати навик високої працездатності і точного окоміру<br/> <b>С.У.9.</b> Демонструвати навик оперативних і правильних дій при появі небезпеки під час проведення контролю мікрометричним інструментом</p> |
| <p><b>Т.</b><br/>Складання вузлів устаткування, агрегатів, машин середньої складності за кресленнями і ескізами</p> | <p>T1<br/>T2<br/>T3<br/>T4<br/>T5</p> | <p>Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації); вимірювальні, перевірочні, розмічальні інструменти;</p>   | <p><b>Т.3.1.</b> ЄСКД при роботі з конструкторською документацією<br/> <b>Т.3.2.</b> Кінематичні і гідравлічні схеми при ремонті<br/> <b>Т.3.3.</b> Конструктивні особливості устаткування, агрегатів і машин<br/> <b>Т.3.4.</b> Види посадки, якості і параметри шорсткості по системі</p>  | <p><b>Т.У.1.</b> Читати креслення, ескізи, кінематичні і гідравлічні схеми<br/> <b>Т.У.2.</b> Виконувати монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами<br/> <b>Т.У.3.</b> Перевіряти непоштовинність деталей за допомогою перевіркової плити</p>   |

|  |                                  |   |   |   |
|--|----------------------------------|---|---|---|
|  |                                  | інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій;<br>прилади, пристосування та допоміжний інструмент;<br>ручний механізований інструмент;<br>засоби захисту                       | допусків і посадок<br><b>Т.3.5.</b> Методи контролювання процесу складання (функція бригадира)<br><b>Т.3.6.</b> Правила охорони праці при складанні технологічних процесів складання устаткування   | <b>Т.У.4.</b> Працювати з кінематичними та гідравлічними схемами при ремонтах<br><b>Т.У.5.</b> Організувати перевірку деталей і вузлів на відповідність вимогам креслень (функція бригадира)<br><b>Т.У.6.</b> Керуватись правилами охорони праці при складанні, монтажі, перевірці на точність і випробуваннях відремонтованого обладнання<br><b>Т.У.7.</b> Проводити збирання великогабаритних і важких деталей спільними діями робітників<br><b>Т.У.8.</b> Оперативно і правильно діяти при появі небезпеки при виконанні робіт зі складання металоконструкцій середньої складності |
| <b>У.</b><br>Монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами.<br>Складання ескізів і складальних схем для ремонтів обладнання | У1<br>У2<br>У3<br>У4<br>У5<br>У6 | Обладнання та верстати в цехах підприємства (організації);<br>вимірвальні, перевірочні, розмічальні інструменти;<br>інструменти для ручних робіт (слюсарний) та виготовлення деталей металоконструкцій;<br>прилади, | <b>У.3.1.</b> ЄСКД і ЄСТД в роботі з робочими і складальними кресленнями і схемами і технологічною документацією при ремонті і складанні деталей і вузлів<br><b>У.3.2.</b> Послідовність складання ескізів і складальних креслень із зазначенням посадок<br><b>У.3.3.</b> Як призначати на розміри деталей що сполучаються відхилення по системі отвору або валу<br><b>У.3.4.</b> Послідовність використання ЄСТД в роботі з технологічною документацією при ремонті і складанні деталей і вузлів | <b>У.У.1.</b> Користуватися складальними схемами для ремонтів обладнання<br><b>У.У.2.</b> Здійснювати монтаж і демонтаж обладнання за кресленнями і складальними схемами<br><b>У.У.3.</b> Складати ескіз із зазначенням параметрів шорсткості і квалітетів точності<br><b>У.У.4.</b> Працювати з технологічною документацією при ремонті і складанні деталей і вузлів<br><b>У.У.5.</b> Організовувати виконання ескізів ремонтованих деталей (функція бригадира)<br><b>У.У.6.</b> Додержуватися вимог охорони праці під час монтажу та демонтажу                                      |

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  | <p>пристосування та допоміжний інструмент;<br/>ручний механізований інструмент;<br/>засоби захисту</p> | <p><b>У.3.5.</b> Як керувати монтажем обладнання (функція бригадира)<br/><b>У.3.6.</b> Правила охорони праці при складанні документації на ремонт обладнання<br/><b>У.3.7.</b> Як розподіляти обов'язки між членами бригади при виконанні складальних робіт</p>   | <p>обладнання за кресленнями і складальними схемами<br/><b>У.У.7.</b> Стимулювати участь робітників в різних видах робіт<br/><b>У.У.8.</b> Демонструвати навички відкритості в обміні робочою інформацією з колегами<br/><b>У.У.9.</b> Оперативно і правильно діяти при появі небезпеки під час монтажу обладнання за складальними схемами</p>   |
| <p><b>Ф.</b><br/>Дотримання норм та правил охорони праці, промислової безпеки та екологічної безпеки</p> | <p>Ф1<br/>Ф2<br/>Ф3<br/>Ф4<br/>Ф5<br/>Ф6<br/>Ф7<br/>Ф8</p> | <p>Засоби індивідуального захисту;<br/>засоби колективного захисту;<br/>засоби пожежогасіння</p>       | <p><b>Ф.3.1.</b> Політики та цілі підприємства в галузі охорони праці<br/><b>Ф.3.2.</b> Вимоги безпеки, що пред'являються до слюсаря-ремонтника (загальні вимоги, вимоги безпеки перед початком робіт, під час виконання робіт та під час завершення роботи, основні небезпечні та шкідливі промислові фактори, безпечна організація роботи та утримання робочого місця)<br/><b>Ф.3.3.</b> Вимоги щодо застосування, утримання та зберігання спецодягу, спецвзуття та інших засобів індивідуального захисту<br/><b>Ф.3.4.</b> Перелік та місце зберігання засобів пожежогасіння та аварійних інструментів<br/><b>Ф.3.5.</b> Пожежонебезпечні властивості матеріалів, сировини, напівпродуктів та готового</p> | <p><b>Ф.У.1.</b> Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва<br/><b>Ф.У.2.</b> Використовувати засоби колективного та індивідуального захисту<br/><b>Ф.У.3.</b> Діяти в аварійних ситуаціях згідно плану ліквідації аварій<br/><b>Ф.У.4.</b> Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт<br/><b>Ф.У.5.</b> Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку<br/><b>Ф.У.6.</b> Виконувати положення колективного договору підприємства<br/><b>Ф.У.7.</b> Виконувати вимоги трудової дисципліни та регламенту виконання робіт<br/><b>Ф.У.8.</b> Проводити аналіз безпечного виконання робіт</p> |

|           |    |         |  |   |
|-----------|----|---------|--|---|
|           |    |         | <p>продукту</p> <p><b>Ф.3.6.</b> Позиції плану ліквідації аварій</p> <p><b>Ф.3.7.</b> Вимоги законодавчих актів та внутрішніх корпоративних положень з охорони праці</p> <p><b>Ф.3.8.</b> Вимоги положень нарядної системи</p> <p><b>Ф.3.9.</b> Правила внутрішнього трудового розпорядку</p> <p><b>Ф.3.10.</b> Положення колективного договору підприємства</p> <p><b>Ф.3.11.</b> Політики підприємства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p><b>Ф.3.12.</b> Цілі підприємства в галузі екології.</p> <p><b>Ф.3.13.</b> Основи ощадливого підприємства, систему 5С</p> <p><b>Ф.3.14.</b> Положення Системи менеджменту навколишнього середовища</p> <p><b>Ф.3.15.</b> Вимоги законодавства в галузі охорони навколишнього середовища</p> <p><b>Ф.3.16.</b> Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу</p> <p><b>Ф.3.17.</b> Інструкції з поводження з відходами.</p> <p><b>Ф.3.18.</b> Закон України „Про відходи”, „Про охорону земель”</p> |   |
| <b>Х.</b> | X1 | Аптечка | <b>Х.3.1.</b> Правила та прийоми надання   | <b>Х.У.1.</b> Визначати характер ушкоджень та |

|   |          |   |   |  |
|---|----------|---|---|--|
| Надання першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків | X2<br>X3 | (загального призначення) для слюсаря-ремонтника | першої домедичної допомоги потерпілим від нещасних випадків, гострого захворювання, у випадку аварії<br><b>X.3.2.</b> Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги<br><b>X.3.3.</b> Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини, номера телефонів служб екстреного реагування<br><b>X.3.4.</b> Правила транспортування постраждалих при нещасних випадках<br><b>X.3.5.</b> Склад та застосування лікарських препаратів в медичній аптеці | ступінь загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків<br><b>X.У.2.</b> Надавати першу домедичну допомогу потерпілим від різних видів травм (ураження електричним струмом, поранення, вивих, перелом, кровотеча, опік та ін.)<br><b>X.У.3.</b> Транспортувати постраждалих до місця надання першої медичної допомоги |
|---|----------|---|---|--|

## **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.

---