

Професійний стандарт
МАШИНІСТ КОНВЕЄРА

ЗАТВЕРДЖЕНО

Розробником Галузева рада з розробки професійних стандартів і стратегії розвитку професійних кваліфікацій Всеукраїнського об'єднання обласних організацій роботодавців підприємств металургійного комплексу „Федерація металургів України”, протокол від 02.02.2024 № 54

(найменування розробника, рішення (може оформлюватися протоколом), наказ, розпорядження, яким затверджено професійний стандарт)

Професійний стандарт розроблено та затверджено згідно з вимогами статті 4² Кодексу законів про працю України, на підставі висновку суб'єкта перевірки (СПО роботодавців) від 22.01.2024 року про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373

I. Назва професійного стандарту

Машиніст конвеєра.

II. Загальні відомості про професійний стандарт

1. Мета діяльності за професією

Керування конвеєрами, живильниками, перевантажувальними візками, приводною станцією конвеєра, експлуатація та технічне обслуговування конвеєрів при транспортуванні гірничої маси, сировини, напівфабрикатів, готової продукції та відходів виробництва.

2. Назва виду (видів) економічної діяльності, секції, розділу, групи, класу економічної діяльності та їх код згідно з Національним класифікатором України ДК 009:2010 «Класифікація видів економічної діяльності»

Секція В	Добувна промисловість і розроблення кар'єрів	Розділ 7	Добування металевих руд	Група 07.1	Добування залізних руд
				Клас 07.10	Добування залізних руд
Секція В	Добувна промисловість і розроблення кар'єрів	Розділ 8	Добування інших корисних копалин і розроблення кар'єрів	Група 08.1	Добування каменю, піску та глини
				Клас 08.11	Добування декоративного та будівельного каменю, вапняку, гіпсу, крейди та глинистого сланцю
Секція С	Переробна промисловість	Розділ 24	Металургійне виробництво	Група 24.1	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів
				Клас 24.10	Виробництво чавуну, сталі та феросплавів

3. Назва (назви) професії (професій) та код (коди) підкласу (підкласів) (групи) професії згідно з Національним класифікатором України ДК 003:2010 «Класифікатор професій»

Машиніст конвеєра 8111.

4. Професійна (професійні) кваліфікація (кваліфікації), її (їх) рівень згідно з Національною рамкою кваліфікацій

Машиніст конвеєра (3 (2-3) кваліфікаційний розряд), 3 рівень НРК.

Машиніст конвеєра (4 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

Машиніст конвеєра (5 кваліфікаційний розряд), 4 рівень НРК.

5. Назва (назви) документа (документів), що підтверджує (підтверджують) професійну кваліфікацію особи

– сертифікат про присвоєння/підтвердження професійної або часткової професійної кваліфікації;

– сертифікат про визнання професійної або часткової професійної кваліфікації (щодо професійних кваліфікацій, здобутих у інших країнах);

– диплом кваліфікованого робітника за професією «Машиніст конвеєра» з додатком до диплома кваліфікованого робітника;

– свідоцтво про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації за професією «Машиніст конвеєра» з додатком до свідоцтва про присвоєння (підвищення) робітничої кваліфікації;

– інші документи, що підтверджують професійну та/або часткову професійну кваліфікацію.

III. Здобуття професійної кваліфікації та професійний розвиток

1. Здобуття професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Машиніст конвеєра» (3 (2-3) кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання - повна або базова загальна середня освіта, професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - повна або базова загальна середня освіта, професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за попереднім розрядом не менше ніж 6 місяців
«Машиніст конвеєра» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	первинна професійна підготовка, професійне (професійно-технічне) навчання - повна або

		базова загальна середня освіта, професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, без вимог до стажу роботи. перепідготовка - повна або базова загальна середня освіта, професійна (професійно-технічна) освіта або професійне навчання на виробництві, стаж роботи за попереднім розрядом не менше ніж 6 місяців
--	--	---

2. Професійний розвиток

1) з присвоєнням наступної професійної кваліфікації

Назва професійної та/або часткової професійної кваліфікації	Суб'єкти, уповноважені законодавством на присвоєння/підтвердження та визнання професійних кваліфікацій	
	Кваліфікаційні центри	Суб'єкти освітньої діяльності
«Машиніст конвеєра» (4 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Машиніст конвеєра» (3 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.
«Машиніст конвеєра» (5 кваліфікаційний розряд)	без вимог до рівня освіти, стажу роботи	стаж роботи за професійною кваліфікацією «Машиніст конвеєра» (4 кваліфікаційний розряд) не менше ніж 6 місяців.

2) без присвоєння наступної професійної кваліфікації

а) Підвищення кваліфікації згідно з вимогами законодавства не рідше ніж одного разу на п'ять років з метою:

- підтримання наявної професійної кваліфікації в межах професії;
- набуття компетентностей для виконання робіт з новими обладнанням, виробами, матеріалами, засобами механізації й автоматизації, в межах оновлених технологічних процесів, з дотриманням правил, нормативно-правових актів і вимог безпечної експлуатації обладнання та умов організації праці.

IV. Абревіатури, скорочення

ЗІЗ	Засоби індивідуального захисту
-----	--------------------------------

МК	Машиніст конвеєра
----	-------------------

V. Опис трудових функцій

Трудові функції	Компетентності	Результати навчання			
		Знання	Уміння/навички	Комунікація	Відповідальність і автономія
МК – 1 Початок та завершення робіт	A1. Здатність виконувати приймання-здавання зміни	<p>A1.1. Порядок приймання-здавання зміни</p> <p>A1.2. Робочу інструкцію машиніста конвеєра</p> <p>A1.3. Технологічну інструкцію</p> <p>A1.4. Схеми розташування обладнання і подавання сировини на конвеєр.</p> <p>A1.5. Принцип дії встановленої сигналізації.</p> <p>A1.6. Схеми підключення обладнання до електромережі,</p>	<p>A1.1. Отримувати наряд на виконання робіт під підпис</p> <p>A1.2. Користуватися нормативною документацією</p> <p>A1.3. Безпечно виконувати роботи з приймання-здавання зміни</p> <p>A1.4. Проводити аналіз безпечного виконання робіт</p> <p>A1.5. Вести журнал прийому-здачі зміни</p>	<p>A1.1. Отримувати інформацію в об'язі, що є необхідною, про стан устаткування від змінника</p> <p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p> <p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>A1.4. Надавати зворотній зв'язок керівнику</p>	<p>A1.1. Розуміти сутність завдання на виконання робіт</p> <p>A1.2. Здійснювати записи в журналі приймання-здавання зміни</p>

		блокування, сигналізації. A1.7. Призначення та порядок ведення журналів: прийому і здачі зміни			
A2. Здатність виконувати підготовку робочого місця до початку роботи та виконувати дії з завершення роботи	<p>A1.2. Робочу інструкцію машиніста конвеєра</p> <p>A1.3. Технологічну інструкцію</p> <p>A1.4. Схеми розташування обладнання і подавання сировини на конвеєр.</p> <p>A1.5. Принцип дії встановленої сигналізації.</p> <p>A1.6. Схеми підключення обладнання до електромережі, блокування, сигналізації.</p> <p>A2.1. Порядок підготовки робочих місць</p> <p>A2.3. Призначення і будову устаткування, пускової апаратури,</p>	<p>A2.4. Дотримуватися послідовності виконання робіт.</p> <p>A2.2. Раціонально організувати обхід і огляд устаткування і пристосувань</p> <p>A2.3. Перевірити стан площадки, що обслуговується</p> <p>A2.4. Проводити перевірку наявності комплекту справних інструментів та пристроїв, мастильних матеріалів, необхідних для роботи протягом зміни</p> <p>A2.5. Готувати робочий інструмент до роботи, перевіряти його справність, розкласти його у відповідності з робочою інструкцією</p> <p>A2.6. Проводити огляд та перевірку технічного</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p> <p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>A1.4. Надавати зворотній зв'язок керівнику</p>	<p>A2.1. Оцінювати безпечність стану робочого місця</p> <p>A2.2. Своєчасно виявляти та повідомляти керівнику про технологічні параметри роботи устаткування, що обслуговується, про несправності та відхилення у роботі під час приймання зміни</p>	

		<p>правила догляду за ними.</p> <p>A2.4. Схему ланцюгів апаратів</p> <p>A2.5. Слюсарну справу</p> <p>A2.6. Ознаки несправності обладнання, механізмів, пристроїв зони обслуговування.</p>	<p>стану конвеєра та обладнання, що знаходяться в зоні обслуговування</p> <p>A2.7. Вимірювати температуру та вібрацію вузлів та деталей.</p> <p>A2.8. Виконувати процедуру блокування, маркування, перевірки.</p>		
A3. Здатність здійснювати прибирання площадки, що обслуговується	<p>A1.2. Робочу інструкцію машиніста конвеєра</p> <p>A1.3. Технологічну інструкцію</p> <p>A1.4. Схеми розташування обладнання і подавання сировини на конвеєр.</p> <p>A1.5. Принцип дії встановленої сигналізації.</p> <p>A1.6. Схеми підключення обладнання до електромережі, блокування, сигналізації.</p> <p>A2.1. Порядок підготовки робочих місць</p>	<p>A2.6. Проводити огляд та перевірку технічного стану конвеєра та обладнання, що знаходяться в зоні обслуговування</p> <p>A3.1. Виконувати прибирання зони обслуговування, закріпленого обладнання та механізмів по закінченню робіт</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p>	<p>A3.1. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт</p>	

		<p>A2.3. Призначення і будову устаткування, пускової апаратури, правила догляду за ними.</p> <p>A3.1. Технологічну карту на проведення робіт з прибирання конвеєрів</p>			
<p>Предмети та засоби праці: інструкцію з охорони праці для машиніста конвеєра, робочу інструкцію (карту функціональних обов'язків) машиніста конвеєра, схему розташування основного і допоміжного обладнання; журнал приймання-здавання зміни</p>					
<p>МК – 2 Управління конвеєром і обладнанням, що знаходиться в зоні обслуговування</p>	<p>B1. Здатність виконувати передпускові і попереджувальні операції, вмикання / вимикання конвеєра і спільно працюючого з ними устаткування в місцевому режимі на час ремонту та аварійної ситуації</p>	<p>B1.1. Інструкцію про пуск, експлуатацію та зупинку устаткування</p> <p>B1.1. Будову, технічні характеристики, основні параметри роботи устаткування</p> <p>B1.1. Встановлену сигналізацію та правила подачі сигналів</p>	<p>B1.1. Проводити запуск і зупинку устаткування згідно технологічного циклу</p> <p>B1.1. Здійснювати управління конвеєром та устаткуванням відповідно до вимог технологічної інструкції</p> <p>B1.1. Виявляти неполадки в роботі устаткування, що обслуговується, в ході виконання робіт</p> <p>B1.1. Проводити огляд обладнання</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p> <p>A1.3. Користуватися засобами зв'язку</p> <p>B1.1. Надавати зворотній зв'язок ремонтному персоналу</p>	<p>A3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт</p> <p>B1.1. Здійснювати управління конвеєром та устаткуванням відповідно до вимог технологічної інструкції</p> <p>B1.1. Виявляти неполадки в роботі устаткування, що обслуговується, в ході виконання робіт</p>
	<p>B2. Здатність проводити реверсування конвеєра</p>	<p>B2.1. Способи регулювання швидкості руху стрічки</p>	<p>B2.1. Способи регулювання швидкості руху стрічки і реверсування конвеєрів</p>	<p>B2.1. Способи регулювання швидкості руху стрічки і реверсування конвеєрів</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та</p>

		і реверсування конвеєрів		про умови виконання робіт В1.1. Надавати зворотній зв'язок ремонтному персоналу	В2.1. Способи регулювання швидкості руху стрічки і реверсування конвеєрів
В3. Здатність регулювати натяг конвеєрної стрічки, ходу стрічки по роликів опорах, роликах холостої гілки конвеєра	В3.1. пособи регулювання натягу конвеєрної стрічки, ходу стрічки по роликів опорах, роликах холостої гілки конвеєра	В3.1. Регулювати натяг та прямолінійний хід конвеєрної стрічки.		А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт В1.1. Надавати зворотній зв'язок ремонтному персоналу	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
В4. Здатність візуально спостерігати за відповідністю продукції, що транспортується, технологічним вимогам	В4.1. Технологічну інструкцію В4.2. Схеми розташування обладнання і подавання сировини на конвеєр	В4.1. Візуально спостерігати за відповідністю продукції, що транспортується, технологічним вимогам		А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
В5. Здатність проводити видалення з конвеєрної стрічки негабаритів, сторонніх предметів згідно з вимогами технологічної інструкції	В5.1. Порядок видалення негабаритів та сторонніх предметів зі стрічки	В5.1. Виконувати операції з видалення негабаритів, сторонніх предметів з конвеєра згідно технологічній інструкції		А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт

	В6. Здатність виконувати дії з ліквідації заторів у перевантажувальних пристроях	В6.1. Порядок ліквідації заторів у перевантажувальних пристроях	В6.1. Виконувати дії з ліквідації заторів у перевантажувальних пристроях	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
	В7. Здатність здійснювати складування продукції в ємнісні бункери і відкриті/закриті склади	В7.1. Порядок складування продукції в ємнісні бункери і відкриті/закриті склади	В7.1. Здійснювати складування продукції в ємнісні бункери і відкриті/закриті склади	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
	В8. Здатність включати систему зрошення для пилопригнічення	В8.1. Технологічні вимоги продукції В8.2. Стандартну операційну процедуру	В8.1. Стежити за відповідністю технологічним вимогам продукції, що транспортується (вологість, температура) В8.2. Включати систему зрошення для пилопригнічення	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
Предмети та засоби праці: конвеєр; світлова та звукова сигналізація; гучномовний і телефонний зв'язок; контрольно-вимірювальні прилади на панелях, пультах та щитах управління; перевантажувальні пристрої; ємнісний бункер; живильники; закриті/ відкриті склади; система зрошення; пускова апаратура; переносний світильник; датчики роботи конвеєра; металодетектор; скреперна лобідка; молоток; лом; запірна арматура, віброгуркіт, електрична таль, короб, відтяжки, лопата					
МК – 3 Контроль роботи устаткування	С1. Здатність спостерігати за технологічним процесом транспортування стрічковими, скребковими, пластинчастими,	С1.1. Технічні характеристики сировини, що переробляється	С1.1. Вести контроль та спостереження за подачею гірничої маси і продукції на конвеєр	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт

вібраційними, канатно-стрічковими конвеєрами гірничої маси, готової продукції, відходів збагачення, вугілля	С1.2. Технологічний процес транспортування конвеєрами гірничої маси, готової продукції, відходів збагачення, вугілля.		про умови виконання робіт	
С2. . Здатність контролювати роботу приводу в процесі реверсування конвеєру	С2.1. Принцип роботи приводу в процесі реверсування конвеєра	С2.1. Контролювати роботу приводу в процесі реверсування конвеєра	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
С3. Здатність спостерігати за проходженням гірничої маси, вугілля готової продукції, відходів збагачення через перевантажувальні пристрої на наступні агрегати	С3.1. Порядок проходженням гірничої маси, готової продукції, відходів збагачення через перевантажувальні пристрої	С3.1. Спостерігати за проходженням гірничої маси, вугілля готової продукції, відходів збагачення через перевантажувальні пристрої на наступні агрегати	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
С4. Здатність спостерігати за ступенем завантаження, розподілом продукції, що транспортується на стрічці конвеєра, швидкістю руху стрічки, прямолінійністю ходу стрічки	С4.1. Правила завантаження, розподілу продукції, що транспортується на стрічці конвеєра, швидкості руху стрічки, прямолінійного ходу стрічки	С4.1. Спостерігати за ступенем завантаження, розподілом продукції, що транспортується на стрічці конвеєра, швидкістю руху стрічки, прямолінійністю ходу стрічки	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт

<p>C5. Здатність спостерігати за роботою (змащування і ступінь нагрівання) електродвигунів, редукторів, підшипників, роликів, приводного, відхиляючого та натяжного барабанів</p>	<p>C5.1. Карту обслуговування робочого місця</p>	<p>C5.1. Спостерігати за роботою (змащування і ступінь нагрівання) електродвигунів, редукторів, підшипників, роликів, приводного, відхиляючого та натяжного барабанів C5.2. Вимірювати температуру та вібрацію вузлів і деталей C5.3. Вести контроль та спостереження за працюючим устаткуванням.</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p>	<p>A3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт</p>
<p>C6. Здатність контролювати заповнення повноти складування готової продукції в ємкісні бункера, відкриті / закриті склади і надання даних про наявність готової продукції оператору пульта управління фабрики</p>	<p>C6.1. Правила заповнення готової продукції в ємкісні бункера, відкриті/закриті склади C6.2. Порядок надання даних про наявність готової продукції оператору пульта управління фабрики</p>	<p>C6.1. Контролювати заповнення повноти складування готової продукції в ємкісні бункера, відкриті/закриті склади і надання даних про наявність готової продукції оператору пульта керування фабрики</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт</p>	<p>A3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт</p>
<p>C7. Здатність спостерігати за показаннями контрольно-вимірювальних приладів</p>	<p>C7.1. Призначення, будову контрольно-вимірювальних приладів</p>	<p>C7.1. Контролювати показання контрольно-вимірювальних приладів.</p>	<p>A1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та</p>	<p>A3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт</p>

			про умови виконання робіт		
	С8. Здатність вести контроль роботи аспіраційної системи, системи зрошення основного і допоміжного обладнання	С8.1. Принцип роботи аспіраційної системи, системи зрошення основного і допоміжного обладнання.	С8.1. Вести контроль та спостереження за роботою аспіраційної системи, системи зрошення основного і допоміжного обладнання.	А1.2. Чітко доносити інформацію про виконані роботи та про умови виконання робіт	А3.2. Дотримуватися заходів безпеки під час виконання робіт
Предмети та засоби праці: конвеєр; світлова та звукова сигналізація; гучномовний і телефонний зв'язок; контрольно-вимірювальні прилади на панелях, пультах та щитах управління; перевантажувальні пристрої; смісний бункер; живильники; закриті/ відкриті склади; система зрошення; пускова апаратура; переносний світильник; датчики роботи конвеєра; металодетектор; скреперна леділка; молоток; лом; запірні арматура, віброгуркіт, електрична таль, короб, відтяжки, лопата					
МК – 4 Технічне обслуговування устаткування та участь в ремонті	D1. Здатність виконувати міжзмінний дрібний ремонт в рамках своїх компетенцій	A2.5. Слюсарну справу D1.1. Причини виникнення технічних несправностей, заходи їх попередження та ліквідації.	D1.1. Виконувати слюсарні операції D1.2. Застосовувати слюсарний інструмент D1.3. Виявляти несправності і проводити дрібний ремонт.		
	D2. Здатність приймати участь у проведенні робіт зі заміни роликів робочої й холостої гілки та гумової відбортовки на направляючих перевантажувального пристрою	V1.1. Будову, технічні характеристики, основні параметри роботи устаткування D2.1. Регламент виконання робіт із заміни роликів робочої й холостої гілки та гумової відбортовки на направляючих	D2.1. Приймати участь у проведенні робіт із заміни роликів робочої й холостої гілки та гумової відбортовки на направляючих перевантажувального пристрою.		

	перевантажувального пристрою.			
D3. Здатність проводити підготовку обладнання до ремонту	D3.1. Порядок підготовки устаткування до ремонту	D3.1. Проводити підготовку обладнання до ремонту		
D4. Здатність приймати участь у ремонті устаткування, нарощуванні конвеєрів, стикуванні стрічок	D4.1. Технологію заміни деталей конвеєра, нарощування конвеєрів і стикування стрічок	D4.1. Виконувати прибирання та очищення устаткування D4.2. Приймати участь у ремонті устаткування, нарощуванні конвеєрів, стикуванні стрічок		
D5. Здатність забезпечувати справний технічний стан вузлів і сполучених елементів приводу конвеєра	V1.1. Будову, технічні характеристики, основні параметри роботи устаткування	D5.1. Візуально визначати технічний стан вузлів, деталей та устаткування.		
D6. Здатність проводити обтягування болтових з'єднань	D6.1. Види болтових з'єднань D6.1. Вимоги до болтових з'єднань	D6.1. Проводити обтягування болтових з'єднань		
D7. Здатність проводити змащування вузлів і підшипників устаткування, яке обслуговується згідно з картами змащування	D7.1. Правила використання мастильних, обтиральних матеріалів; D7.2. Вимоги до мастильних та обтиральних матеріалів;	D7.1. Раціонально витратити мастильні, обтиральні та інші матеріали.		

		D7.3. Види й марки мастильних матеріалів, правила і періодичність змащення устаткування.			
	D8. Здатність регулювати подачу мастила до змащувальних вузлів	D8.1. Порядок регулювання подачі мастила до змащувальних вузлів.	D8.1. Регулювати подачу мастила до вузлів, що змащуються.		
	D9. Здатність обслуговувати зумпфи і шламопроводи, системи зрошення	D9.1. Види і регламент технічного обслуговування	D9.1. Обслуговувати зумпфи і шламопроводи, системи зрошення.		
Предмети та засоби праці: конвеєр; світлова та звукова сигналізація; гучномовний і телефонний зв'язок; контрольно-вимірювальні прилади на панелях, пультах та щитах управління; перевантажувальні пристрої; ємнісний бункер; живильники; закриті/ відкриті склади; система зрошення; пускова апаратура; переносний світильник; датчики роботи конвеєра; метало-детектор; скреперна лобідка; молоток; лом; запірна арматура, віброгуркіт, електрична таль, короб, відтяжки, лопата					
МК – 5 Дотримання норм та правил охорони праці	E1. Здатність забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства	E1.1. Політику та мету підприємства в галузі охорони праці	E1.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведіння з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва E1.2. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій, експлуатації машин,	A3.2. Користуватися засобами зв'язку E1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про загрози особистій безпеці і здоров'ю та безпеці і здоров'ю оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування	E1.1. Забезпечувати особисту безпеку та здоров'я, безпеку та здоров'я оточуючих людей в процесі виконання робіт та під час перебування на території підприємства

			механізмів, обладнання та інших засобів виробництва E1.3. Забезпечувати безпечне виконання операцій відповідно до технологічних карт	на території підприємства	
E2. Здатність дотримуватися заходів пожежної безпеки і правил поведінки у разі аварії	E2.1. Вимоги правил пожежної безпеки та інструкції з протипожежної безпеки E2.2. Засоби пожежогасіння, протипожежне обладнання та інвентар E2.3. Місця розміщення засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання та інвентарю E2.4. Правила користування засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем	E2.1. Визначати придатність та справність засобів пожежогасіння, протипожежного обладнання E2.2. Користуватися засобами пожежогасіння, протипожежним обладнанням та інвентарем E2.3. Під час виникнення пожежі діяти згідно з правилами протипожежної безпеки, правилами ліквідації аварій	A3.2. Користуватися засобами зв'язку E2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	E2.1. Діяти в аварійних ситуаціях відповідно до плану ліквідації аварій	

<p>Е3. Здатність дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки</p>	<p>Е3.1. Нормативно-правові акти та стандарти з охорони праці під час виконання трудових функцій</p>	<p>Е3.1. Забезпечувати безпечне виконання операцій Е3.2. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт</p>	<p>А3.2. Користуватися засобами зв'язку Е3.1. Донести інформацію безпосередньому керівнику про виявлені порушення законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки</p>	<p>Е3.1. Дотримуватись законодавчих та внутрішньо корпоративних стандартів та положень щодо охорони праці та промислової безпеки</p>
<p>Е4. Здатність дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку</p>	<p>Е4.1. Вимоги положень нарядної системи Е4.2. Правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.3. Положення колективного договору підприємства</p>	<p>Е4.1. Виконувати вимоги положень, інструкцій, стандартів за професією та видами робіт Е4.2. Виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку Е4.3. Виконувати положення колективного договору підприємства</p>	<p>А3.2. Користуватися засобами зв'язку Е4.1. Донести інформацію безпосередньому керівнику щодо відхилень від вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку</p>	<p>Е4.1. Дотримуватись вимог нарядної системи та правил внутрішнього трудового розпорядку</p>
<p>Е5. Здатність дотримуватись вимог експлуатації небезпечних виробничих об'єктів</p>	<p>Е5.1. Вимоги безпеки, що пред'являються до машиніста конвеєра (загальні вимоги,</p>	<p>Е5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій,</p>	<p>А3.2. Користуватися засобами зв'язку Е5.1. Донести інформацію</p>	<p>Е5.1. Застосовувати безпечні прийоми праці під час виконання технологічних операцій,</p>

	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)	експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	безпосередньому керівнику щодо відхилень під час експлуатації небезпечних виробничих об'єктів	експлуатації машин, механізмів, обладнання та інших засобів виробництва	
Е6. Здатність дотримуватись вимог нормативно-правових актів з охорони праці, правил поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва, використання індивідуальних та застосування колективних засобів захисту	Е6.1. Види та призначення засобів індивідуального та колективного захисту Е6.2. Вимоги до засобів індивідуального захисту, правила та послідовність їх підготовки та перевірки Е6.3. Ознаки пошкоджень, зносу, дефектів засобів індивідуального та колективного захисту	Е6.1. Виконувати вимоги нормативних актів з охорони праці, правила поведження з машинами, механізмами, устаткуванням та іншими засобами виробництва	А3.2. Користуватися засобами зв'язку Е6.1. Донести інформацію безпосередньому керівнику про особливі умови виконання робіт	Е6.1. Проводити АБВР	
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, засоби пожежогасіння, засоби зв'язку					
МК – 6 Надання домедичної	F1. Здатність визначати характер ушкодження та ступінь загрози життю та	F1.1. Порядок виклику швидкої допомоги, пожежної частини,	F1.1. Визначати характер ушкоджень та ступінь загрози життю та	А3.2. Користуватися засобами зв'язку	F1.1. Донести інформацію щодо характеру ушкодження

допомоги потерпілим від нещасних випадків	здоров'ю потерпілим від нещасних випадків	номера телефонів служб екстреного реагування	здоров'ю потерпілих від нещасних випадків		та ступеню загрози життю та здоров'ю потерпілим від нещасних випадків
	F2. Здатність надавати домедичну допомогу потерпілим від нещасного випадку	F2.1. Правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку F2.2. Місцезнаходження засобів для надання домедичної допомоги та склад медичної аптечки	F2.1. Використовувати правила та прийоми надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку	A3.2. Користуватися засобами зв'язку	F2.1. Дотримуватись правил та прийомів надання домедичної допомоги потерпілим від нещасного випадку
Предмети та засоби праці: ЗІЗ, засоби колективного захисту, аптечка (загального призначення) для машиніста коксових машин, перев'язувальний пакет, джгут, шина, носилки, вогнегасники					
МК – 7 Дотримання норм і правил екологічної безпеки	G1. Дотримання норм і правил екологічної безпеки	G1. Здатність вивчати та дотримуватись вимог правил екологічної безпеки	G1.1. Політику підприємства в галузі охорони навколишнього середовища G1.2. Цілі підприємства в галузі екології G1.3. Положення системи менеджменту навколишнього середовища G1.4. Вимоги законодавства в галузі	G1.1. Виконувати вимоги правил екологічної безпеки	A3.2. Користуватися засобами зв'язку G1.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про виявлені вимоги правил екологічної безпеки

			охорони навколишнього середовища G1.5. Реєстр екологічних аспектів свого підрозділу		
	G2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, які утворилися, роздільно по видах в тару	G2. Здатність здійснювати збір усіх відходів, що утворилися, роздільно по видах в тару	G2.1. Основи ощадливого підприємства, систему 5С G2.2. Закон України „Про відходи”	G2.1. Здійснювати роздільний збір відходів виробництва згідно їх видів та до відповідної тари	A3.2. Користуватися засобами зв’язку G2.1. Доносити інформацію безпосередньому керівнику про наповнення тари для відходів
Предмети та засоби праці: матеріали та інструменти для ліквідації наслідків розливі нафтопродуктів, тара для відходів					

VI. Розподіл трудових функцій та компетентностей за професійними кваліфікаціями

Визначення рівня професійної кваліфікації залежить від продуктивності обладнання, що обслуговує Машиніст конвеєра

Вид обладнання та його продуктивність \ Трудова функція (умовне позначення)	Загальна назва професійної(их) кваліфікації(ій) у межах професійного стандарту Машиніст конвеєра		
	Машиніст конвеєра (3 (2-3) кваліфікаційний розряд)	Машиніст конвеєра (4 кваліфікаційний розряд)	Машиніст конвеєра (5 кваліфікаційний розряд)
	у разі обслуговування конвеєрів з продуктивністю понад 200 т/г у підземних виробках і понад 500 т/г на поверхневих роботах; конвеєрів із розвантажувальним візком; конвеєрів відвалоутворювачів багатоківшевих екскаваторів, транспортно-відвальних мостів продуктивністю до 1000 т/г	у разі обслуговування конвеєрів відвалоутворювачів, багатоківшевих екскаваторів, транспортно-відвальних мостів продуктивністю понад 1000 до 5000 т/г; приводних станцій магістральних конвеєрів продуктивністю до 5000 куб.м/г, а також герметичних конвеєрів з нейтральним середовищем	у разі обслуговування конвеєрів відвалоутворювачів, багатоківшевих екскаваторів, транспортно-відвальних мостів продуктивністю понад 5000 т/г; приводних станцій магістральних конвеєрів продуктивністю 5000 куб.м/г і більше; конвеєрів з двома і більше приводними станціями
повна	повна	повна	
МК-1	+	+	+
МК-2	+	+	+
МК-3	+	+	+
МК-4	+	+	+
МК-5	+	+	+
МК-6	+	+	+
МК-7	+	+	+

VII. Відомості про розроблення та затвердження професійного стандарту

1. Повне найменування розробника 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”.

2. Назва та реквізити документа, яким затверджено професійний стандарт

Протокол від 02.02.2024 № 54.

3. Реквізити висновку суб'єкта перевірки про дотримання вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів під час підготовки проекту професійного стандарту

Висновок СПО роботодавців від 22.01.2024 року про дотримання під час підготовки проекту професійного стандарту «Машиніст конвеєра» вимог Порядку розроблення, введення в дію та перегляду професійних стандартів, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 31.05.2017 р. № 373.

VIII. Дата внесення професійного стандарту до Реєстру

IX. Рекомендована дата перегляду професійного стандарту

Лютий 2029 року.