

**FRĒZĒTĀJA
PROFESIJAS STANDARTS**

1. Profesijas nosaukums, kvalifikācijas līmenis	
Frēzētājs.	Otrais profesionālās kvalifikācijas līmenis (2.PKL) (atbilst trešajam Latvijas kvalifikāciju ietvarstruktūras līmenim (3.LKI))
2. Profesionālās kvalifikācijas prasības	
Profesijas specializācijas: Nav.	
Saistītās profesijas, kvalifikācijas līmenis: Nav.	
3. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu kopsavilkums	
<p>Frēzētājs veic detaļu izgatavošanu atbilstoši darba uzdevumam, izmantojot universālos metālapstrādes frēzēšanas darbgaldus, ievērojot darba un vides aizsardzības noteikumus.</p> <p>Frēzētājs strādā metālapstrādes un mašīnbūves nozares uzņēmumos vai citos tautsaimniecības uzņēmumos, kuru darbības nodrošināšanai jāveic frēzēšanas darbi.</p> <p>Frēzētāja pienākumi un uzdevumi:</p> <p>3.1. Darba aizsardzības noteikumu, vides aizsardzības un darba tiesisko attiecību nosacījumu ievērošana:</p> <ul style="list-style-type: none">— lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus;— novērtēt instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām;— novērtēt darbgalda aizsardzības aprīkojuma atbilstību;— sniegt pirmo palīdzību;— ievērot darba aizsardzības noteikumus;— ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus;— ievērot vides aizsardzības prasības;— ievērot darba tiesisko attiecību nosacījumus;— darba procesā pielietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus;— ievērot attiecīgā frēzēšanas darbgalda ekspluatācijas instrukciju. <p>3.2. Iepazīšanās ar darba uzdevumu un tā tehnisko dokumentāciju:</p> <ul style="list-style-type: none">— iepazīties ar darba rasējumu;— izprast detaļas izgatavošanas tehnoloģisko procesu;— apzināt darbam nepieciešamos instrumentus;— apzināt palīgierīces;— apzināt darbā pielietojamos materiālus;— apzināt darbā pielietojamos palīgmateriālus. <p>3.3. Instrumentu, palīgierīču un izejmateriālu sagatavošana darbam:</p> <ul style="list-style-type: none">— organizēt darba vietu;	

- uzstādīt palīgierīces;
- uzstādīt sagatavi;
- izvēlēties griezējinstrumentus;
- iestatīt griezējinstrumentus;
- pielietot mērinstrumentus un kontroles līdzekļus.

3.4. Darbgalda iestatīšana un detaļu izgatavošana:

- aprēķināt griešanas režīmus;
- izvēlēties griešanas režīmus;
- iestatīt griešanas režīmus;
- frēzēt detaļas.

3.5. Darba kvalitātes kontrole:

- pārbaudīt detaļas izmēru atbilstību;
- pārbaudīt virsmu formas atbilstību;
- pārbaudīt virsmu savstarpējā novietojuma atbilstību;
- pārbaudīt virsmas formas un virsmu savstarpējā novietojuma summāro atbilstību;
- noteikt virsmu raupjuma atbilstību.

3.6. Darba vietas un iekārtas uzturēšana kārtībā:

- sagatavot darba vietu darbam;
- uzturēt darba vietu kārtībā frēzēšanas procesā;
- sakārtot darba vietu beidzot darbu.

3.7. Kvalifikācijas pilnveidošana:

- apgūt jaunas profesionālās zināšanas;
- pilnveidot profesionālās prasmes;
- iepazīties ar jaunākajām tehnoloģijām;
- attīstīt zināšanas informācijas tehnoloģiju lietojumprogrammās.

3.8. Profesionālās darbības pamatprincipu ievērošana:

- sazināties valsts valodā;
- lietot profesionālo terminoloģiju vienā svešvalodā;
- sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus;
- pielietot matemātikas pamatprincipus profesionālajā darbībā;
- iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā.

**4. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu izpildei nepieciešamās prasmes un attieksmes,
PROFESIONĀLĀS zināšanas un kompetences**

Nr. p.k.	Uzdevumi	Prasmes un attieksmes	Profesionālās zināšanas	Kompetences (kvalifikācijas līmenis)	
4.1.	Lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus.	<p>Patstāvīgi un pastāvīgi izmantot individuālos aizsardzības līdzekļus.</p> <p>Izmantot kolektīvos aizsardzības līdzekļus.</p>	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Individuālo aizsardzības līdzekļu izvēle un lietošana. Kolektīvo aizsardzības līdzekļu izmantošana.</p>	Spēja atbildīgi lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus.	3.LKI
4.2.	Novērtēt instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām.	<p>Pārbaudīt rokas instrumentus.</p> <p>Pārbaudīt palīgierīces.</p>	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Darbgaldu aizsardzības aprīkojums. Frēzēšanas griezējinstrumentu veidi. Palīgierīces frēzēšanai. Mērinstrumentu lietošanas noteikumi.</p>	Spēja novērtēt frēzēšanas darbgalda, instrumentu un palīgierīču atbilstību darba uzdevumam un darba aizsardzības prasībām.	3.LKI
4.3.	Novērtēt darbgalda aizsardzības aprīkojuma atbilstību.	<p>Pārbaudīt aizsargierīces un to atbilstību darbgalda ekspluatācijas instrukcijai.</p> <p>Pārbaudīt automātiskās bloķēšanas sistēmas darbību.</p> <p>Atbildīgi lietot aizsargierīces.</p>	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Darbgaldu aizsardzības aprīkojums. Aizsargnožogojumu automātiskās bloķēšanas sistēmas. Darbgalda ekspluatācijas instrukcija.</p>		
4.4.	Ievērot attiecīgā frēzēšanas darbgalda ekspluatācijas instrukciju.	<p>Saņemt attiecīgās iekārtas ekspluatācijas instrukciju.</p> <p>Precīzi ievērot attiecīgās iekārtas ekspluatācijas instrukciju.</p>	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Iekārtas ekspluatācijas instrukcija.</p>	Spēja ievērot frēzēšanas darbgalda lietošanas instrukcijas nosacījumus.	3.LKI
4.5.	Iepazīties ar darba rasējumu.	Lasīt darba rasējumu.	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p> <p>Apzīmējumi rasējumos.</p>	Spēja atbildīgi un patstāvīgi iepazīties ar frēzēšanas darba uzdevumu un rasējumu, izprotot detaļas izgatavošanas tehnoloģisko procesu.	3.LKI
4.6.	Izprast detaļas	Noteikt detaļas izgatavošanas secību.	<p><u>Lietošanas līmenī:</u></p>		

	izgatavošanas tehnoloģisko procesu.	Lasīt tehnoloģisko dokumentāciju.	Detālas izgatavošanas darbu secība.		
4.7.	Apzināt darbam nepieciešamos instrumentus.	Iepazīties ar darbam nepieciešamajiem griezējinstrumentiem atbilstoši tehnoloģiskai dokumentācijai. Iepazīties ar darbam nepieciešamajiem mērinstrumentiem atbilstoši tehnoloģiskajai dokumentācijai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Griezējinstrumenti frēzēšanai un to pielietošana. Mērinstrumenti un to pielietošana.	Spēja atbildīgi, atbilstoši darba uzdevumam un tehnoloģiskajai dokumentācijai, sagatavot darbam nepieciešamos instrumentus un palīgierīces, izvērtējot pielietojamos materiālus un palīgmateriālus.	3.LKI
4.8	Apzināt palīgierīces.	Iepazīties ar palīgierīcēm atbilstoši tehnoloģiskajai dokumentācijai. Atbildīgi novērtēt palīgierīces pielietošanas iespējas.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Frēzēšanas palīgierīces un to pielietošana. Tehnoloģiskā dokumentācija.		
4.9.	Apzināt darbā pielietojamos materiālus.	Novērtēt sagatavju materiāla atbilstību rasējumam. Vērtēt materiāla apstrādājamību.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Apstrādājami materiāli un to īpašības. Pieļaujamās sagatavju uzlaides.		
4.10.	Apzināt darbā pielietojamos palīgmateriālus.	Noteikt eļļojoši-dzesējošo šķidrumu pielietošanu atbilstoši apstrādājamam materiālam. Noteikt nepieciešamos apkopes materiālus. Izvēlēties palīgmateriālus atbilstoši darba uzdevumam.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Palīgmateriāli un to pielietojums. <u>Lietošanas līmenī:</u> Eļļošanas materiāli un to pielietojuma nepieciešamība un funkcijas. Dzesēšanas materiāli un to pielietojuma nepieciešamība un funkcijas.		
4.11.	Organizēt darba vietu.	Atbildīgi iekārtot frēzētāja darba vietu atbilstoši darba aizsardzības noteikumu prasībām.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Darba aizsardzības noteikumu prasības. Ergonomiska frēzētāja darba vides	Spēja patstāvīgi iekārtot frēzētāja darba vietu atbilstoši darba aizsardzības prasībām un ievērojot ergonomikas	3.LKI

		Iekārtot frēzētāja darba vietu atbilstoši tehnoloģiskajam darba organizācijas plānam.	iekārtošana. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darba vietas iekārtošanas noteikumi. Frēzētāja darba vietas iekārtošanas noteikumi.	principus.	
4.12.	Uzstādīt palīgierīces.	Uzstādīt griezējinstrumentu nostiprināšanas palīgierīces atbilstoši tehnoloģiskā procesa prasībām. Uzstādīt sagataves nostiprināšanas palīgierīces atbilstoši tehnoloģiskā procesa prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Frēzēšanas darbgalda palīgierīces griezējinstrumentu un sagatavju nostiprināšanai. Frēzēšanas darbgalda aprīkojums. Palīgierīču stiprināšanas veidi.	Spēja precīzi uzstādīt sagatavju nostiprināšanas palīgierīces, ievērojot frēzēšanas tehnoloģiskā procesa prasības.	3.LKI
4.13.	Uzstādīt sagatavi.	Precīzi pozicionēt sagatavi. Nostiprināt sagatavi atbilstoši tehnoloģiskā procesa prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Sagatavju pozicionēšanas paņēmieni Sagatavju nostiprināšanas paņēmieni.	Spēja uzstādīt un pozicionēt sagatavi palīgierīcēs, ievērojot frēzēšanas tehnoloģiskā procesa prasības.	3.LKI
4.14.	Izvēlēties griezējinstrumentus.	Izvēlēties griezējinstrumentus atbilstoši tehnoloģiskajam procesam. Pārbaudīt griezējinstrumentu atbilstību uzdevuma veikšanai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Frēzēšanas griezējinstrumenti un to veidi. Griezējinstrumentu darbības novērtēšana atbilstoši apstrādājamajam materiālam.	Spēja izvēlēties un iestatīt darba uzdevuma veikšanai nepieciešamos griezējinstrumentus, ievērojot to veidus un apstrādājamo materiālu.	3.LKI
4.15.	Iestatīt griezējinstrumentus.	Precīzi iestatīt frēzēšanas griezējinstrumentus. Iestatīt specifiskus griezējinstrumentus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Specifisku frēzēšanas griezējinstrumentu iestatīšana. <u>Lietošanas līmenī:</u> Frēzēšanas griezējinstrumentu iestatīšana.		
4.16.	Pielietot mērinstrumentus un kontroles līdzekļus.	Izvēlēties mērinstrumentus un kontroles līdzekļus. Precīzi iestatīt mērinstrumentus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Mērinstrumentu veidi. Kontroles līdzekļi (kontroles kalibri).	Spēja pielietot atbilstošus mērinstrumentus un kontroles līdzekļus detaļas faktisko izmēru mērīšanai un kontrolei.	3.LKI

4.17.	Aprēķināt materiālu griešanas režīmus.	Aprēķināt materiālu griešanas režīmus izmantojot formulas un materiālu griešanas režīmu tabulas.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Materiālu griešanas teorija.	Spēja precīzi aprēķināt materiālu griešanas režīmus, izmantojot formulas un griešanas režīmu tabulas, ievērojot griezējinstrumentu un sagatavju materiālus.	3.LKI
		Pielietot matemātikas principus un paņēmienus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Materiālu griešanas režīmu aprēķini. Matemātiskie aprēķini.		
4.18.	Izvēlēties griešanas režīmus.	Patstāvīgi izvēlēties griešanas režīmus izmantojot darbgalda griešanas režīmu tabulas.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Griešanas režīmu tabulas. Griešanas režīmu izvēles principi.	Spēja izvēlēties griešanas režīmus, izmantojot tehnoloģisko dokumentāciju un griešanas režīmu tabulas frēzēšanas darbaldam.	3.LKI
		Izvēlēties griešanas režīmus izmantojot tehnoloģisko dokumentāciju.			
4.19.	Iestatīt griešanas režīmus.	Precīzi iestatīt griešanas režīmus atbilstoši tehnoloģiskajai dokumentācijai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Griešanas režīmu iestatīšana. Darbgalda griešanas režīmu tabula.	Spēja precīzi iestatīt griešanas režīmus atbilstoši tehnoloģiskajai dokumentācijai vai aprēķinātajiem griešanas režīmiem un darbgalda griešanas režīmu tabulai.	3.LKI
		Iestatīt griešanas režīmus atbilstoši aprēķiniem un darbgalda griešanas režīmu tabulai.			
4.20.	Frēzēt detaļas.	Frēzēt plakanas, slīpas virsmas, rievās un izciļņus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Frēzēšanas darbu tehnoloģiskais process. Frēzēšanas paņēmieni.	Spēja rūpīgi un precīzi frēzēt plakanas un slīpas virsmas, rievās, izciļņus, cilindriskas un līkločveida virsmas un fasonvirsmas, sarežģītas detaļas, ievērojot darba uzdevumu.	3.LKI
		Frēzēt cilindriskās, līkločveida virsmas un fasonvirsmas.			
		Veikt sarežģītus frēzēšanas darbus.			
4.21	Pārbaudīt detaļas izmēru atbilstību.	Izmantot kontroles līdzekļus detaļas faktisko izmēru derīguma noteikšanai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Kontroles līdzekļu un mērinstrumentu veidi un to pielietošana. Pielaides un sēžas metālapstrādē. Mērīšanas paņēmieni.	Spēja, izmantojot mērinstrumentus un kontroles līdzekļus, precīzi noteikt virsmas formas, detaļas faktiskos izmērus, pārbaudīt atbilstību tehnoloģiskās dokumentācijas prasībām.	3.LKI
		Izmantot mērinstrumentus detaļas faktisko izmēru noteikšanai.			
		Patstāvīgi sagatavot mērinstrumentus un kontroles līdzekļus darbam.			

4.22.	Pārbaudīt virsmu formas atbilstību.	Pielietot kontroles līdzekļus virsmas formas pārbaudei atbilstoši darba uzdevuma prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Kontroles un mērinstrumentu veidi un to pielietošana. Pielaižu un tehniskie mērījumi. Virsmas formas novirzes un to pielaižu apzīmējumi plakanām un cilindriskām virsmām. Virsmas formas pielaižu kontroles veidi.		
		Pielieto mērinstrumentus virsmas formas pārbaudei atbilstoši darba uzdevuma prasībām.			
4.23	Pārbaudīt virsmu savstarpējā novietojuma atbilstību.	Precīzi pielietot kontroles līdzekļus virsmu savstarpējā novietojuma atbilstības pārbaudei.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Mērinstrumentu un kontroles līdzekļu veidi un to pielietošana. Virsmu savstarpējā novietojuma pielaižu kontroles veidi. Virsmu savstarpējā novietojuma novirzes un to pielaižu apzīmējumi plakanām un cilindriskām virsmām.	Spēja, pielietojot mērinstrumentus, kontroles līdzekļus un palīgierīces, noteikt virsmas formas, virsmu savstarpējā novietojuma un summāro virsmas formas un virsmu savstarpējā novietojuma noviržu atbilstību tehniskās dokumentācijas prasībām.	3.LKI
		Pielietot mērinstrumentus virsmu savstarpējā novietojuma atbilstības pārbaudei.			
4.24	Pārbaudīt virsmas formas un virsmu savstarpējā novietojuma summāro atbilstību.	Pielietot kontroles līdzekļus virsmas formas un virsmu savstarpējā novietojuma summāro noviržu atbilstību pārbaudei.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Kontroles un mērinstrumentu veidi un to pielietošana. Virsmu formas un savstarpējā novietojuma pielaižu kontroles veidi. Virsmu formas un savstarpējā novietojuma novirzes un to pielaižu apzīmējumi plakanām un cilindriskām virsmām.		
		Izmantot mērinstrumentus un palīgierīces virsmas formas un virsmu savstarpējā novietojuma summāro noviržu atbilstību pārbaudei.			
4.25.	Noteikt virsmu raupjuma atbilstību.	Pielietot virsmas raupjuma etalonus.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Virsmas kvalitātes rādītāji. <u>Lietošanas līmenī:</u> Virsmas kvalitātes noteikšanas paņēmieni. Virsmas raupjuma etalonvirsmu lietošana. Virsmas raupjuma apzīmējumi rasējumos.	Spēja, pielietojot virsmas raupjuma etalonus un elektroniskās virsmas raupjuma mērīšanas ierīces, noteikt virsmu raupjuma atbilstību tehniskās dokumentācijas prasībām.	3.LKI
		Lietot elektroniskās virsmas raupjuma mērīšanas ierīces.			

4.26.	Sagatavot darba vietu darbam.	Pārliecināties par frēzēšanas darbgalda rokturu atrašanos neitrālā pozīcijā.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Frēzēšanas darbgalda uzbūve un darbības principi. Ventilāciju sistēmu darbības principi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darba aizsardzības instrukcija darba vietā. Darbgalda ekspluatācijas instrukcija. Frēzēšanas darbavietas organizācija.	Spēja sagatavot darba vietu darba procesam, uzturēt to kārtībā darba veikšanas procesā, sakārtot darba vietu pēc darba beigām, ievērojot drošus darba paņēmienus.	3.LKI
		Uzmanīgi pārbaudīt frēzēšanas darbgalda atbilstību ekspluatācijas instrukcijas prasībām.			
		Pārbaudīt ventilācijas sistēmas darbību.			
		Pārbaudīt frēzēšanas darba vietas komplektāciju.			
		Ieregulēt individuālo apgaismojumu.			
4.27.	Uzturēt darba vietu kārtībā frēzēšanas procesā.	Turēt tīru un brīvu darba zonu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Skaidas veidošanās process. <u>Lietošanas līmenī:</u> Skaidu novākšanas paņēmieni un šķirošana. Darba higiēnas prasības uzņēmumā.		
		Ievērot darba higiēnu.			
		Savākt frēzēšanas skaidas otrreizējai pārstrādei.			
4.28.	Sakārtot darba vietu beidzot darbu.	Izslēgt frēzēšanas darbgaldus, individuālo apgaismojumu un ventilācijas sistēmu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Droši skaidu novākšanas paņēmieni. Frēzēšanas darbgalda ekspluatācijas instrukcija. Frēzēšanas darbgalda slīdvirsmu ekspluatācijas noteikumi.	Spēja veikt frēzēšanas darbgaldus apkopi atbilstoši ekspluatācijas instrukcijai.	3.LKI
		Ieslēgt frēzēšanas darbgalda rokturus neitrālā pozīcijā.			
		Sakārtot individuālos aizsardzības līdzekļus.			
		Demontēt palīgierīces.			
		Veikt frēzēšanas darbgalda apkopi saskaņā ar ekspluatācijas instrukciju.			

**5. Profesionālās darbības pamatuzdevumu un pienākumu izpildei nepieciešamās prasmes un attieksmes,
VISPĀRĒJĀS zināšanas un kompetences**

Nr. p.k.	Uzdevumi	Prasmes un attieksmes	Vispārējās zināšanas	Kompetences (kvalifikācijas līmenis)
5.1.	Sazināties valsts valodā.	Skaidri definēt savu domu valsts valodā mutiski un rakstiski, sazinoties ar kolēģiem un citiem cilvēkiem. Lietot profesionālo terminoloģiju mutiski un rakstiski frēzēšanas darba uzdevuma veikšanai.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Verbālās un neverbālās mijiedarbības veidi. <u>Izpratnes līmenī:</u> Gramatikas un valodas funkcijas. <u>Lietošanas līmenī:</u> Vārdu krājums. Profesionālā terminoloģija.	Spēja sazināties mutiski un rakstiski valsts valodā, lietot profesionālo terminoloģiju frēzēšanas uzdevuma veikšanai. 3.LKI
5.2.	Lietot profesionālo terminoloģiju vienā svešvalodā.	Sazināties mutiski un rakstiski vienā svešvalodā. Lietot profesionālo terminoloģiju mutiski un rakstiski vismaz vienā svešvalodā frēzēšanas darba uzdevuma veikšanai.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Vārdu krājums. Profesionālā terminoloģija svešvalodā.	Spēja sazināties mutiski un rakstiski vismaz vienā svešvalodā, lietot profesionālo terminoloģiju frēzēšanas uzdevuma veikšanai. 3.LKI
5.3.	Sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus.	Sadarboties komandā, veicot profesionālos darba pienākumus. Definēt prioritātes, plānojot savu profesionālo darbību. Risināt konfliktsituācijas, argumentējot savu viedokli.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Sadarbības veicināšanas principi. Pozitīvas saskarsmes paņēmieni. <u>Lietošanas līmenī:</u> Laika plānošanas paņēmieni.	Spēja efektīvi sadarboties komandā, veicot profesionālos darba pienākumus. 3.LKI
5.4.	Pielietot matemātikas pamatprincipus profesionālajā darbībā.	Aprēķināt griešanas režīmus. Aprēķināt izmēru ķēdes un pielaides.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Mērvienības un formas. <u>Lietošanas līmenī:</u> Rēķināšana.	Spēja piemērot matemātisko domāšanu, plānojot frēzēšanas darba uzdevuma izpildi. 3.LKI
5.5.	Sniegt pirmo palīdzību.	Rīkoties ārkārtas situācijās.	<u>Izpratnes līmenī:</u>	Spēja sniegt pirmo palīdzību un rīkoties 3.LKI

		Sniegt pirmo palīdzību nelaimes gadījumos.	Pirmās palīdzības sniegšana. <u>Lietošanas līmenī:</u> Rīcība ārkārtas situācijās.	ārkārtas situācijās.	
5.6.	Ievērot darba aizsardzības noteikumus.	Atpazīt darba aizsardzības drošības zīmes un signālus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Ievadinstrukcijas prasības. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darba aizsardzības instrukcija darba vietā. Darba aizsardzības drošības zīmes un signāli.	Spēja veikt darba uzdevumus, ievērojot darba aizsardzības, elektrodrošības, ugunsdrošības un vides aizsardzības prasības.	3.LKI
		Ievērot darba aizsardzības drošības zīmes un signālus.			
		Ievērot ievadinstrukcijas prasības.			
		Ievērot darba aizsardzības instrukcijas darba vietā prasības.			
		Ievērot darba aizsardzības drošības noteikumus.			
5.7.	Ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus.	Ievērot elektrodrošības noteikumus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Elektrodrošības noteikumi. Ugunsdrošības noteikumi. Rīcība ugunsgrēka gadījumā.		
		Ievērot ugunsdrošības noteikumus.			
		Vizuāli novērtēt frēzēšanas darbgalda atbilstību elektrodrošības noteikumiem.			
5.8.	Ievērot vides aizsardzības prasības.	Ievērot vides aizsardzības prasības, veicot darba pienākumus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Vides aizsardzības prasības. Atkritumu šķirošana.		
		Šķirot frēzēšanas darba procesā radītos atkritumus.			
5.9.	Ievērot darba tiesisko attiecību nosacījumus.	Vērtēt darba tiesisko attiecību prasības saistībā ar normatīvajiem aktiem.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Darba tiesiskās attiecības. Pilsoniskās sabiedrības būtība.	Spēja atbildīgi nodibināt darba tiesiskās attiecības.	3.LKI
		Ievērot darba tiesisko attiecību prasības.			
		Pildīt pilsoniskos pienākumus.			
5.10.	Darba procesā pielietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.	Lietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Apkārtējās darba vides riska faktori.	Spēja pielietot darba procesā nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.	3.LKI

	paņēmienu.	Ievērot ergonomikas pamatprincipus.	Ergonomikas pamatprincipi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Droši frēzēšanas darba paņēmieni.		
5.11.	Apgūt jaunas profesionālās zināšanas.	Piedalīties kvalifikācijas paaugstināšanas pasākumos. Interesēties digitālajā vidē par nozares aktualitātēm. Izvērtēt mācīšanās vajadzības karjeras izaugsmei.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Izmaiņas uzņēmuma izmantotajā tehnoloģiskajā procesā. Jauno metālapstrādes darbgaldu un instrumentu izmantošanas iespējas. Profesionālās karjeras izaugsme un tās nozīme.	Spēja novērtēt savas personīgās prasmes, noteikt savas izglītības pilnveides vajadzības un plānot profesionālo izaugsmi.	3.LKI
5.12.	Pilnveidot profesionālās prasmes.	Izvēlēties profesionālās kvalifikācijas prasmju paaugstināšanas pasākumus. Apgūt jaunu pieredzi atbilstoši darba tirgus prasībām.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Mācīšanās stratēģijas. <u>Lietošanas līmenī:</u> Profesionālās izaugsmes plānošana.		
5.13.	Iepazīties ar jaunākajām tehnoloģijām.	Iegūt jaunu pieredzi izstādēs un prezentācijās. Atrast noteiktu informāciju interneta resursos, datu nesējos.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Jaunākas tendences metālgriešanas tehnoloģijās. Informācijas sistēmu drošība.	Spēja patstāvīgi pilnveidot zināšanas un prasmes jaunākajās metālgriešanas tehnoloģijās.	3.LKI
5.14.	Attīstīt zināšanas informācijas tehnoloģiju lietojumprogrammās.	Iepazīt jaunākās informācijas tehnoloģijas. Attīstīt zināšanas programmvadības darbgaldu apgūvē.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Jaunākās tendences informācijas tehnoloģijās. Datorizēto programmvadības darbgaldu darbības principi (lietojumprogrammas).	Spēja lietot informācijas un komunikāciju tehnoloģijas darba uzdevuma veikšanai.	3.LKI

5.15.	Iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā.	Veikt darba vadītāja uzdotos uzdevumus.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Uzņēmuma darba organizācija. <u>Lietošanas līmenī:</u> Ideju ģenerēšana.	Spēja aktīvi iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā, piedāvājot jaunas, racionālas idejas darba uzdevuma veikšanai.	4.LKI
		Personīgi iesaistīties jaunu ideju radīšanā, izrādot iniciatīvu.			
		Patstāvīgi pieņemt lēmumus par problēmu risinājumiem konkrētās darba situācijās.			
		Iesaistīties uzņēmuma kultūrvidē.			

Vispārīga informācija	
Profesijas standarta iesniedzējs	<p>Latvijas Darba devēju konfederācija.</p> <p>Profesijas standarta izstrādes darba grupa:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Aivars Lakstīgals — Rīgas 3.ardskola, profesionālās izglītības skolotājs, Eiropas metināšanas speciālists (EWS) un Eiropas metināšanas instruktors plastmasu metināšanā. — Ilgonis Ruņģis — eksperts, Rīgas 3.ardskola, profesionālās izglītības skolotājs, MASOC padomes loceklis, starptautiskais metināšanas inženieris (IWE), metinātu savienojumu 2.līmeņa vizuālās testēšanas speciālists (VT II), Vācijas metināšanas un citu radniecīgo procesu apvienības (DVS PersZert) eksaminators metinātājiem Latvijā; — Andis Lejiņš — eksperts, Latvijas darba devēju konfederācija, Metālapstrādes, mašīnbūves, mašīnzinību nozares ekspertu padomes koordinators; — Rolands Lūsis — eksperts, SIA "Brizmet", ražošanas sagatavošanas inženieris; — Ziedonis Jorens — eksperts, MASOC padomes loceklis, SIA "L-Ekspresis", stratēģiskās plānošanas un attīstības projektu direktors; — Oskars Onževs — moderators, moderators, Biznesa augstskolas Turība Komercedarbības katedras docents, Dr.sc. ing.; — Anna Medne — moderatora asistente, moderatora asistente, Biznesa augstskolas Turība Komercedarbības katedras lektore, Finanšu un grāmatvedības programmu direktore, Mag.oec.; Mag. paed.; Mag.agr.
Profesijas standarta ekspertu darba grupa	<ul style="list-style-type: none"> - Ilze Raudiņa - Inovācijas departamenta Kompetences centru nodaļas vecākā eksperte; - Ziedonis Jorens - SIA L-Ekspresis tehniskais direktors; - Ilgonis Ruņģis - Rīgas 3.ardskolas direktora vietnieks mācību un komerciālajā darbā, PersZert eksaminators metināšanā Latvijā (IWE), personāla sertificēšanas speciālists Latvijā; - Anda Kazuša - Profesionālās izglītības kompetences centra "Rīgas Tehniskā koledža" Autotransporta un ražošanas tehnoloģiju katedras vadītāja un - Ainārs Veips – Profesionālās izglītības kompetences centra "Rīgas Tehniskā koledža" CNC darbgaldu praktisko mācību un prakšu vadītājs; - Rīta Jaurēna - VISC Profesionālās izglītības departamenta Profesionālās izglītības satura nodrošinājuma nodaļas vecākā referente.
Profesijas standarta NEP atzinums	05.12.2017.
Profesijas standarta saskaņošana PINTSA	13.12.2017.
Profesijas standarta iepriekš saskaņotās redakcijas	12.03.2001. rīkojums Nr.142