

**PROGRAMMVADĪBAS METĀLAPSTRĀDES DARBGALDU
OPERATORA
PROFESIJAS STANDARTS**

1. Profesijas nosaukums, kvalifikācijas līmenis	
[Programm vadības metālapstrādes darbgaldu operators]	[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>[Programm vadības metālapstrādes darbgaldu operators veic metāla vai kompozītmateriālu detaļu izgatavošanu, kontrolējot izgatavotās detaļas kvalitāti, tehnoloģisko procesu un tā parametrus, palīgierīču un instrumentu stāvokli.</p> <p>Programm vadības metālapstrādes darbgaldu operatora pienākumi un uzdevumi:</p> <p>3.1. [Darba aizsardzības noteikumu ievērošana:</p> <ul style="list-style-type: none">– lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus;– sniegt pirmo palīdzību;– ievērot darba aizsardzības noteikumus;– ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus;– ievērot vides aizsardzības prasības;– lietot darba procesā nekaitīgus un drošus darba paņēmienus;– uzturēt kārtībā programm vadības metālapstrādes darbgalda operatora darba vietu. <p>3.2. [Iepazīšanās ar darba uzdevumu un programm vadības metālapstrādes darbgaldu tehnisko dokumentāciju:</p> <ul style="list-style-type: none">– iepazīties ar veicamo metāla vai kompozītmateriālu apstrādes darba uzdevumu;– lasīt veicamā darba tehniskās skices un rasējumus;– iepazīties ar programm vadības metālapstrādes darbgaldu lietošanas instrukciju prasībām;– novērtēt programm vadības metālapstrādes darbgalda tehniskā stāvokļa atbilstību veicamajam darbam;– iepazīties ar metāla vai kompozītmateriālu detaļas izgatavošanas procesa tehnoloģiskajā kartē noteiktajām prasībām;– iepazīties ar konkrētās detaļas apstrādes programmu. <p>3.3. Instrumentu, palīgierīču un materiālu sagatavošana metāla vai kompozītmateriālu detaļas apstrādes procesam:</p> <ul style="list-style-type: none">– sagatavot veicamajam darbam atbilstošas sagataves;– sagatavot veicamajam darbam atbilstošus tehnoloģiskos šķidrumus;	

- sagatavot veicamajam uzdevumam atbilstošus instrumentus;
- sagatavot veicamajam uzdevumam atbilstošus mērinstrumentus;
- sagatavot tehnoloģiskās iekārtas un palīgierīces atbilstoši darba uzdevumam;
- dot priekšlikumus ergonomiskas darba vides iekārtošanai.

3.4. Programm vadības metālapstrādes darbgalda sagatavošana tehnoloģiskajam procesam:

- veikt programm vadības metālapstrādes darbgalda ikdienas tehnisko apkopi;
- sagatavot programm vadības metālapstrādes darbgaldu konkrētas produkcijas ražošanai;
- izsaukt darba uzdevumam atbilstošu metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu;
- ievadīt darba uzdevumam atbilstošu apstrādes programmu;
- pārbaudīt metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu grafiskajā attēlojumā (simulācija).

3.5. Sērijveida ražošanas detaļas parauga izgatavošana un metāla vai kompozītmateriālu detaļu ražošana:

- pārbaudīt sērijveida ražošanas detaļas kvalitātes un izmēru atbilstību darba uzdevuma nosacījumiem;
- veikt griezējinstrumentu piesaistes korekciju atbilstoši sērijveida ražošanas detaļas pārbaudes rezultātiem;
- noteikt detaļu sērijveida ražošanai nepieciešamā materiāla daudzumu;
- aizpildīt izgatavoto metāla un kompozītmateriālu detaļu uzskaites dokumentāciju;
- sagatavot saražoto metāla vai kompozītmateriālu detaļu produkciju nodošanai vai uzglabāšanai atbilstoši tehnoloģiskajā kartē noteiktajām prasībām.

3.6. Uzņēmuma darbības pamatprincipu ievērošana:

- sazināties valsts valodā un vienā svešvalodā;
- pielietot matemātikas un fizikas pamatprincipus profesionālajā darbībā;
- lietot informācijas un komunikācijas tehnoloģijas, veicot profesionālos darba pienākumus;
- ievērot darba tiesisko attiecību normas;
- sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus;
- iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā;
- pilnveidot profesionālo kvalifikāciju.

**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.	Izmantot individuālos aizsardzības līdzekļus. Izmantot kolektīvos aizsardzības līdzekļus. Pārbaudīt darba zonas aizsargierīces un to atbilstību drošības prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Individuālo aizsardzības līdzekļu izvēles un lietošanas nosacījumi. Kolektīvo aizsardzības līdzekļu izmantošanas prasības.	Spēja atbildīgi lietot individuālos un kolektīvos aizsardzības līdzekļus, veicot profesionālos darba pienākumus.
4.2.	Sniegt pirmo palīdzību.	Rīkoties ārkārtas situācijās atbilstoši instrukcijām. Sniegt pirmo palīdzību nelaimes gadījumos.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Evakuācijas plāns. <u>Lietošanas līmenī:</u> Pirmās palīdzības sniegšanas metodes. Rīcība ārkārtas situācijās.	Spēja sniegt pirmo palīdzību un rīkoties ārkārtas situācijās.
4.3.	Ievērot darba aizsardzības noteikumus.	Atpazīt darba aizsardzības drošības zīmes un signālus. Ievērot darba aizsardzības drošības zīmes un signālus. Ievērot ievadinstrukcijas un darba aizsardzības instrukcijas darba vietā prasības. Ievērot darba aizsardzības drošības noteikumus. Novērtēt darba vides riska faktoru ietekmi uz veselību.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Drošas darba vietas iekārtošanas principi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Ievadinstrukcijas prasības. Darba aizsardzības instrukcijas darba vietā prasības. Darba aizsardzības drošības zīmes un signāli, to ievērošanas prasības.	Spēja veikt darba uzdevumus, ievērojot darba aizsardzības, elektrodrošības un ugunsdrošības vides aizsardzības prasības.
4.4.	Ievērot elektrodrošības un ugunsdrošības noteikumus.	Ievērot elektrodrošības noteikumus. Ievērot ugunsdrošības noteikumus. Vizuāli novērtēt programmvadības metālapstrādes darbgalda atbilstību	<u>Lietošanas līmenī:</u> Elektrodrošības noteikumi. Ugunsdrošības noteikumi. Rīcība ugunsgrēka gadījumā.	

		elektrodrošības noteikumiem.]			
4.5.	[Ievērot vides aizsardzības prasības.]	[Ievērot vides aizsardzības prasības, veicot darba pienākumus.] [Šķirot darba gaitā radušos atkritumus atbilstoši noteiktajām prasībām.]	[Izpratnes līmenī: Vides aizsardzības prasības. Lietošanas līmenī: Atkritumu šķirošanas prasības.]		
4.6.	[Lietot darba procesā nekaitīgus un drošus darba paņēmienus.]	[Lietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus darba uzdevuma veikšanai.] [Ievērot ergonomikas pamatprincipus.]	[Izpratnes līmenī: Apkārtējās darba vides riska faktori. Lietošanas līmenī: Ergonomikas pamatprincipi.]	[Spēja pielietot nekaitīgus un drošus darba paņēmienus, veicot profesionālos darba pienākumus.]	[3. LKI]
4.7.	[Uzturēt kārtībā programmvadības metālapstrādes darbgalda operatora darba vietu.]	[Pārbaudīt programmvadības metālapstrādes darbgalda un darba vietas atbilstību tehniskajām un darba drošības prasībām.] [Sakārtot darba vietu atbilstoši darba kārtības noteikumiem un tehniskajām prasībām.]	[Izpratnes līmenī: Programmvadības metālapstrādes darbgalda operatora darba vietas organizēšanas principi. Darba ētikas principi. Lietošanas līmenī: Detaļu sagatavju novietošanas principi.]	[Spēja uzturēt kārtībā programmvadības metālapstrādes darbgalda operatora darba vietu.]	[3. LKI]
4.8.	[Iepazīties ar veicamo metāla vai kompozītmateriālu apstrādes darba uzdevumu.]	[Izskatīt veicamo metāla vai kompozītmateriālu apstrādes darba uzdevumu.] [Iepazīties ar darba uzdevumā noteikto nepieciešamo materiālu un palīgmateriālu daudzumu, pieejamību un nepieciešamo detaļas apstrādes laiku.]	[Lietošanas līmenī: Darba normēšanas pamati. Operāciju darbietilpības aprēķini. Darba laika grafika izstrādes pamatprincipi.]	[Spēja saprast veicamo metāla vai kompozītmateriālu apstrādes darba uzdevumu, atbilstoši veicamā darba apjomam un detaļas apstrādes laikam.]	[3. LKI]
4.9.	[Lasīt veicamā darba tehniskās skices un rasējumus.]	[Atpazīt apzīmējumus tehniskajās skicēs un rasējumos.] [Lasīt izstrādājamo detaļu tehnisko rasējumu.]	[Izpratnes līmenī: Kopsavilkumu rasējumu lasīšana. Tēlotājģeometrija. Tehniskās grafikas pamati. Lietošanas līmenī: Tehnisko skiču un rasējumu lasīšana. Bāžu, izmēru ķēžu, pielaižu, sēžu, virsmas raupjuma apzīmējumu lasīšana rasējumos.	[Spēja lasīt veicamā darba tehniskās skices un rasējumus, atbilstoši darba uzdevumam.]	[3. LKI]

			Bāzu, izmēru ķēžu, pielaižu, sēžu, virsmas raupjuma apzīmējumu tabulu lietošanas paņēmieni.		
4.10.	Iepazīties ar programmvadības metālapstrādes darbgaldu lietošanas instrukciju prasībām.	Pielietot programmvadības metālapstrādes darbgalda lietošanas instrukcijā esošos nosacījumus. Lietot programmvadības metālapstrādes darbgalda aizsardzības aprīkojumu atbilstoši ražotāja noteiktajām prasībām.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Programmvadības metālapstrādes darbgaldu lietošanas instrukcijas prasības. Metāla apstrādes programmu pielietošanas principi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Programmvadības metālapstrādes darbgaldu aizsardzības aprīkojuma lietošanas paņēmieni.	Spēja ievērot programmvadības metālapstrādes darbgaldu lietošanas instrukciju nosacījumus.	3. LKI
4.11.	Novērtēt programmvadības metālapstrādes darbgalda tehniskā stāvokļa atbilstību veicamajam darbam.	Novērtēt darba zonas izmēru atbilstību izgatavojamajai detaļai. Pārbaudīt izvēlēto apstrādes režīmu atbilstību programmvadības metālapstrādes darbgalda tehniskajām iespējām.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Darba zonas izmēru noteikšanas principi. <u>Lietošanas līmenī:</u> Metālapstrādes darbgalda apstrādes zonas manuālās pārbaudes metodes. Apstrādes režīmu atbilstības pārbaudes metodes.	Spēja novērtēt programmvadības metālapstrādes darbgalda tehniskā stāvokļa atbilstību veicamajam darbam.	3. LKI
4.12.	Iepazīties ar metāla vai kompozītmateriālu detaļas izgatavošanas procesa tehnoloģiskajā kartē norādītajām prasībām.	Plānot metāla vai kompozītmateriālu detaļas izgatavošanas procesa secību. Plānot metāla vai kompozītmateriālu detaļas apstrādes darbu secību. Plānot detaļas mērījumu veikšanas laiku, vietu un virsmu, atbilstoši tehnoloģiskās kartē noteiktajām prasībām. Izmantot papildus tehnisko dokumentāciju un pielaižu, sēžu, virsmas raupjuma tabulas.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metāla skaidas noņemšanas paņēmieni – pamatmateriāla tīrapstrāde, rupjapstrāde. Metāla un kompozītmateriālu detaļu apstrādes darbu secības plānošanas principi. Detaļas izgatavošanas procesa plānošana. Mērinstrumentu pielietošanas plānošanas principi.	Spēja iepazīties un ievērot metāla vai kompozītmateriālu detaļas izgatavošanas procesa tehnoloģiskās kartes nosacījumus.	3. LKI

4.13.	Iepazīties ar konkrētās detaļas apstrādes programmu.	Atvērt metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu vadības sistēmā. Lasīt metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu vadības sistēmā.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu atvēršanas secība. Programm vadības metālapstrādes darbgaldu programmēšanas valodu lietošana.	Spēja iepazīties ar konkrētās detaļas apstrādes programmu.	3. LKI
4.14.	Sagatavot veicamajam darbam atbilstošas sagataves.	Paņemt atbilstošas metāla vai kompozītmateriālu sagataves. Novietot sagataves, ievērojot ergonomiska darba procesa prasības.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metālu un kompozītmateriālu un to sakausējumu ķīmiskās, fizikālās, galvenās mehāniskās, tehnoloģiskās un ekspluatācijas īpašības. Metālu un kompozītmateriālu marķējums. Metālu un kompozītmateriālu klasifikācija. Metāla un kompozītmateriālu apstrādes darbos izmantojamo materiālu un palīgmateriālu kvalitātes prasības.	Spēja sagatavot veicamajam darbam atbilstošus materiālus un tehnoloģiskos šķidrumus.	3. LKI
4.15.	Sagatavot veicamajam darbam atbilstošus tehnoloģiskos šķidrumus.	Paņemt metālapstrādes procesā izmantojamus tehnoloģiskos šķidrumus atbilstoši metālapstrādes darbgalda tehniskajai dokumentācijai. Sagatavot veicamajam darbam dzesēšanas šķidrumus atbilstoši darba uzdevumam.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Tehnoloģisko šķidrumu lietošanas nosacījumi. Dzesēšanas šķidrumu sagatavošanas paņēmieni.		3. LKI
4.16.	Sagatavot veicamajam darbam atbilstošus instrumentus.	Sagatavot instrumentus atbilstoši darba uzdevumam. Pārbaudīt instrumentu tehnisko atbilstību veicamajam metāla un kompozītmateriālu apstrādes darbam. Ievērot instrumentu griezējvirsmas izmantošanas prasības atbilstoši ražotāja tehniskajai dokumentācijai.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metāla un kompozītmateriālu apstrādes instrumentu un griezējinstrumentu veidi. Instrumentu un griezējinstrumentu asināšanas paņēmieni. Katalogu un viedo programmu lietošanas paņēmieni instrumentu izvēlē. <u>Lietošanas līmenī:</u> Metāla un kompozītmateriālu apstrādē	Spēja sagatavot veicamajam metāla un kompozītmateriālu apstrādes darbam atbilstošus instrumentus, mērinstrumentus un kontroles instrumentus.	3. LKI

			izmantojamo instrumentu veidi, to pielietošanas paņēmieni. Metāla un kompozītmateriālu apstrādē pielietojamo mērinstrumentu un kontroles instrumentu veidi, to lietošanas paņēmieni.		
4.17.	Sagatavot veicamajam darbam atbilstošus mērinstrumentus.	Sagatavot veicamajam metāla un kompozītmateriālu apstrādes darbam atbilstošus mērinstrumentus un kontroles instrumentus. Pielietot atbilstošu mērinstrumentu un kontroles instrumentu lietošanas paņēmieni, ievērojot darba uzdevuma nosacījumus. Pārbaudīt mērinstrumentu un kontroles instrumentu tehnisko atbilstību veicamajam metāla un kompozītmateriālu apstrādes darbam.			
4.18.	Sagatavot tehnoloģiskās iekārtas un palīgierīces atbilstoši darba uzdevumam	Ieslēgt programmvadības metālapstrādes darbgaldu. Pārbaudīt dzesēšanas un eļļošanas šķidrums daudzuma atbilstību darbgalda ekspluatācijas noteikumiem. Sagatavot metāla vai kompozītmateriālu sagataves nostiprināšanai nepieciešamās palīgierīces.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metāla un kompozītmateriālu apstrādes palīgierīču veidi, to pielietošanas metodes. Metāla un kompozītmateriālu apstrādes tehnoloģisko iekārtu veidi, to lietošanas paņēmieni. Programmvadības metālapstrādes darbgaldu ekspluatācijas un elektrodrošības noteikumu prasības.	Spēja sagatavot tehnoloģiskās iekārtas un palīgierīces atbilstoši darba uzdevumam.	3. LKI
4.19.	Dot priekšlikumus ergonomiskas darba vides iekārtošanai.	Ievērot ergonomikas principus operatora darba vietā. Sniegt priekšlikumus darba vidi atbilstoši ergonomikas prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Ergonomiskas darba vietas iekārtošanas paņēmieni. Ergonomiski darba paņēmieni.	Spēja dot priekšlikumus ergonomiskas vides iekārtošanai.	3. LKI
4.20.	Veikt programmvadības metālapstrādes darbgalda ikdienas tehnisko apkopi.	Veikt ikdienas programmvadības metālapstrādes darbgalda pārbaudes un tehniskās apkopes. Lietot eļļošanas un dzesēšanas šķidrumus (tehnoloģiskos šķidrumus) atbilstoši	<u>Izpratnes līmenī:</u> Programmvadības metālapstrādes darbgaldu tehniskās apkopes datu reģistrēšanas prasības.	Spēja veikt programmvadības metālapstrādes darbgalda ikdienas tehniskās apkopes.	3. LKI

		tehniskās dokumentācijas prasībām.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Ikdienas un plānoto programmvadības metālapstrādes darbgaldu tehnisko apkopju veikšanas metodes.		
		Reģistrēt veiktos programmvadības metālapstrādes darbgalda tehniskās apkopes darbus.			
4.21.	Sagatavot programmvadības metālapstrādes darbgaldu konkrētas produkcijas ražošanai.	Nostiprināt programmvadības metālapstrādes darbgaldā instrumentus un palīgierīces.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Programmvadības metālapstrādes darbgaldu darbības principi un tehnoloģiskās iespējas. Nulles punkta piesaiste. <u>Lietošanas līmenī:</u> Instrumentu nostiprināšanas paņēmieni darbgaldā. Palīgierīču nostiprināšanas paņēmieni, Sagatavju nostiprināšanas veidi un paņēmieni.	Spēja sagatavot programmvadības metālapstrādes darbgaldu konkrētas produkcijas ražošanai.	3. LKI
		Nostiprināt programmvadības metālapstrādes darbgaldā sagataves.			
4.22.	Atvērt darba uzdevuma veikšanai atbilstošu metāla vai kompozītmateriālu detaļu apstrādes programmu.	Paņemt no saraksta atbilstošu metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metālgriešanas tehnoloģijas. Metāla apstrādes veidi un režīmi. Virpošana. Frēzēšana. Lokšņu koordinātgriešana. Locīšana. Slīpēšana. Metāla un kompozītmateriālu apstrādes instrumentu un griezējinstrumentu veidi. Vienkāršu detaļu apstrādes programmu izveides principi. Vienkāršu detaļu apstrādes programmu manuālās programmēšanas valodas.	Spēja atvērt darba uzdevumam atbilstošu metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmu un veikt instrumentu izmēru kontroli.	3. LKI
		Veikt instrumentu izmēru kontroli atbilstoši detaļas izgatavošanas tehnoloģiskajai kartei.			
4.23.	Ievadīt darba uzdevumam atbilstošas apstrādes programmas parametrus.	Ievadīt apstrādes darba programmu manuālā vadības režīmā programmvadības metālapstrādes darbgaldā.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Programmvadības metālapstrādes darbgalda vadības pults klaviatūras lietošanas principi. <u>Datu pārnese paņēmieni.</u>	Spēja izstrādāt un ievadīt darba uzdevumam atbilstošu vienkāršu detaļu apstrādes darba programmu.	3. LKI
		Izmantot datu nesējus metālapstrādes programmas pārnesei.			

4.24.	Pārbaudīt metāla vai kompozītmateriālu apstrādes programmas grafiskajā attēlojumā (simulācija).	Atvērt programmvadības metālapstrādes darbgalda grafisko attēlojuma režīmu.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Vadības pults klaviatūras taustiņu izvietojums un nozīme.	Spēja pārbaudīt metāla vai kompozītmateriālu detaļu apstrādes programmas grafiskajā attēlojumā (simulācija).	3. LKI
		Atvērt diagnosticējošos logus detaļu apstrādes programmas darbības kontrolei.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Detaļas apstrādes procesa vizualizācijas atbilstība darba uzdevumam.		
		Pārbaudīt programmas darbību 2D vai 3D režīmos.	Programmvadības metālapstrādes darbgalda darba vārpstas ass centra pārvietošanās trajektorija.		
		Vizuāli pārbaudīt apstrādes programmas instrumentu pārvietošanās trajektoriju.			
4.25.	Pārbaudīt sērijveida ražošanas detaļas kvalitātes un izmēru atbilstību darba uzdevuma nosacījumiem.	Veikt sērijveida ražošanas detaļas izmēru pārbaudi, pielietojot atbilstošus mērinstrumentus un mērierīces.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Virsmas raupjuma novērtēšanas principi.	Spēja pārbaudīt sērijveida ražošanas detaļas kvalitātes un izmēru atbilstoši darba uzdevuma nosacījumiem.	
		Veikt virsmas raupjuma kontroli.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Mērinstrumentu un mērierīču pielietošana.		
		Veikt detaļu mērījumus apstrādes procesa kontrolei.	Detaļu mērīšanas tehnoloģija.		
4.26.	Veikt griezējinstrumentu piesaistes korekciju atbilstoši sērijveida ražošanas detaļas pārbaudes rezultātiem.	Konstatēt griezējinstrumentu nodiluma pakāpi atbilstoši kontroldetaļas mērījumu rezultātiem.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Metālgriešanas tehnoloģijas. Griezējinstrumentu nodiluma pakāpes noteikšanas metodes.	Spēja veikt griezējinstrumentu korekciju atbilstoši sērijveida ražošanas detaļas pārbaudes rezultātiem.	3. LKI
		Veikt griezējinstrumentu piesaistes korekciju.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Griezējinstrumenta korekcijas aprēķināšanas principi.		
		Ievērot griezējinstrumentu ekspluatācijas laiku atbilstoši tehnoloģiskajā kartē noteiktajām prasībām.	Griezējinstrumentu katalogu lietošanas paņēmieni. Griezējinstrumentu piesaistes maiņas metodes.		
4.27.	Noteikt detaļu sērijveida ražošanai nepieciešamā materiāla daudzumu.	Plānot pamatmateriālu un palīgmateriālu daudzumu.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Metāla un kompozītmateriālu aprēķināšanas metodes. Metāla un kompozītmateriālu īpatnējā svara noteikšanas metodes.	Spēja noteikt materiālu un palīgmateriālu daudzumu sērijveida detaļu ražošanai, novērtējot to atbilstību kvalitātes prasībām.	3.LKI
		Izvērtēt pieņemtos materiālus un palīgmateriālus atbilstoši kvalitātes prasībām.			

4.28.	Aizpildīt izgatavoto metāla un kompozītmateriālu detaļu uzskaites dokumentāciju.	Aizpildīt izgatavotās detaļas uzskaites dokumentāciju atbilstoši paraugam vai uzņēmumu resursu vadības sistēmā.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Izgatavoto detaļu uzskaites dokumentācija uzņēmumā.	Spēja aizpildīt izgatavoto detaļu uzskaites dokumentāciju.	3. LKI
		Aizpildīt izgatavoto detaļu mērījumu protokolus.	<u>Lietošanas līmenī:</u> Izgatavoto detaļu uzskaites veidi. Izgatavoto detaļu uzskaites dokumentācijas aizpildīšanas prasības.		
4.29.	Sagatavot saražoto metāla vai kompozītmateriālu detaļu produkciju nodošanai vai uzglabāšanai atbilstoši tehnoloģiskajā kartē noteiktajām prasībām.	Iepakot izgatavoto detaļu, ievērojot darba uzdevuma prasības.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Metāla pretkorozijas līdzekļu veidi, to lietošanas nosacījumi.	Spēja sagatavot izgatavotās metāla vai kompozītmateriālu detaļas nodošanai vai uzglabāšanai atbilstoši tehnoloģiskajā kartē noteiktajām prasībām.	3. LKI
		Pielietot pretkorozijas materiālus atbilstoši izgatavoto detaļu veidam un uzglabāšanas prasībām.	Izgatavoto detaļu iepakojšanas veidi un paņēmieni. Izgatavoto detaļu uzglabāšanas veidi un paņēmieni.		

**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 un vienā svešvalodā.	Sazināties mutiski un rakstiski valsts valodā un vienā svešvalodā. Lietot profesionālo terminoloģiju valsts valodā un vienā svešvalodā.	<u>Izpratnes līmenī:</u> Gramatikas un valodas funkcijas. Verbālās mijiedarbības veidi. Valodas stili un intonācijas iezīmes. Valodas un komunikācijas daudzveidība dažādos kontekstos. <u>Lietošanas līmenī:</u> Vārdu krājums valsts valodā un svešvalodā. Starpkultūru mijiedarbība.	Spēja sazināties un lietot profesionālo terminoloģiju mutiski un rakstiski valsts valodā un vienā svešvalodā.	[3. LKI
5.2.	Pielietot matemātikas un fizikas pamatprincipus profesionālajā darbībā;	Lietot matemātikas un fizikas pamatprincipus un paņēmienus, veicot profesionālos darba pienākumus. Matemātiski pamatot izlietotā metāla materiāla daudzumu. Aprēķināt sērijveida ražošanai nepieciešamā materiāla daudzumu;	<u>Lietošanas līmenī:</u> Rēķināšana. Matemātiskās un fizikālās mērvienības un formas. Matemātiskā terminoloģija.	Spēja pielietot matemātikas un fizikas pamatprincipus profesionālajā darbībā.	[3. LKI
5.3.	Lietot informācijas un komunikācijas tehnoloģijas, veicot profesionālos darba pienākumus.	Lietot datoru un biroja tehniku. Atrast noteiktu informāciju interneta resursos, datu nesējos. Sazināties, izmantojot informācijas tehnoloģijas. Izmantot drošības programmas. Sagatavot pēc parauga dokumentus, izmantojot lietojumprogrammas.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Normatīvie akti informācijas tehnoloģiju jomā <u>Izpratnes līmenī:</u> Datora un biroja tehnikas darbības principi. Informācijas sistēmu drošība. <u>Lietošanas līmenī:</u> Lietojumprogrammas atbilstoši darba uzdevumam. Biroja tehnikas pielietošanas principi.	Spēja lietot informācijas un komunikāciju tehnoloģijas, veicot profesionālos darba pienākumus.	[3. LKI

5.4.	Ievērot darba tiesiskās attiecības.	Ievērot darba likumdošanas prasības.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Tiesiskās attiecības. Latvijas Republikas Satversmē ietvertās normas tiesiskas un pilsoniskas sabiedrības kontekstā. <u>Izpratnes līmenī:</u> Indivīda tiesības, pienākumi un atbildība. Darba tiesību pamatjautājumi. Pilsoniskās sabiedrības būtība. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darba līguma sastāvs.	Spēja ievērot darba tiesiskās attiecības un apzināties savu atbildību pilsoniskas sabiedrības kontekstā	3. LKI
		Ievērot uzņēmuma darba iekšējās kārtības noteikumus.			
		Apzinīgi veikt darbu atbilstoši amata aprakstam.			
		Apzināties savu atbildību pilsoniskas sabiedrības kontekstā.			
5.5.	Sadarboties, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus.	Sadarboties komandā, apzinoties savu atbildību kopējā uzdevuma veikšanā.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Efektīvas komunikācijas. priekšnosacījumi. <u>Izpratnes līmenī:</u> Saskarsmes psiholoģija. Sadarbības veicināšanas paņēmieni. <u>Lietošanas līmenī:</u> Laika plānošanas paņēmieni. Efektīvas saskarsmes un sadarbības paņēmieni. Lietišķās komunikācijas process. Konfliktsituāciju risināšanas paņēmieni.	Spēja efektīvi sadarboties dažādās vidēs un situācijās, ievērojot pozitīvas saskarsmes principus.	3. LKI
		Efektīvi sadarboties dažādās vidēs un situācijās.			
		Racionāli plānot darba laiku.			
		Identificēt un novērst stresa rašanās cēloņus.			
5.6.	Iesaistīties uzņēmuma darbības attīstībā.	Personīgi iesaistīties jaunu ideju radīšanā, izrādot iniciatīvu.	<u>Priekšstata līmenī:</u> Uzņēmējdarbību regulējošie normatīvie akti. Ekonomiskie resursi un ekonomikas pamatproblēmas. <u>Izpratnes līmenī:</u> Komercedarbības veidi. Biznesa plāna loma uzņēmējdarbībā. <u>Lietošanas līmenī:</u> Darbu secības plānošana.	Spēja atbildēt par sava darba rezultātiem, strādājot mainīgajos apstākļos.	3 LKI
		Argumentēti definēt prioritātes, plānojot savu darbību.			3. LKI
		Patstāvīgi pieņemt lēmumus par problēmu risinājumu savas kompetences ietvaros.			

[5.7.]	[Pilnveidot profesionālo kvalifikāciju.]	[Piedalīties profesionālajās apmācībās un kvalifikācijas paaugstināšanas pasākumos.]	<u>Priekšstata līmenī:</u> Plānošanas un lēmumu pieņemšanas principi. <u>Izpratnes līmenī:</u> Profesionālās karjeras izaugsme un tās nozīme. <u>Lietošanas līmenī:</u> Pašvērtējuma principi. Mācīšanās stratēģijas.	[Spēja plānot un pieņemt lēmumus savas profesionālās karjeras veidošanā.]	[3. LKI]
		[Attīstīt prasmes programmvadības metālapstrādes darbgaldu lietošanā.]			
		[Kritiski izvērtēt un izmantot iegūto informāciju profesionālajā darbībā.]			
		[Pielietot dažādas mācīšanās stratēģijas.]			

Vispārīga informācija	
Profesijas standarta iesniedzējs	<p>Mašīnbūves un Metālapstrādes Rūpniecības asociācija.</p> <p>Profesijas standarta izstrādes darba grupa:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ainārs Veips – eksperts, Rīgas Tehniskā koledža, profesionālo mācību priekšmetu pedagogs; – Anda Kazuša – eksperte, Rīgas Tehniskā koledža, Inženiermehānikas katedras vadītāja; – Ģirts Jansons – eksperts, SIA "LEAX Baltix", ražošanas vadītājs; – Māris Balodis – eksperts, SIA "Metālmeistars", ražošanas vadītājs; – Māris Ernstsons – eksperts, Zemgales reģiona kompetenču attīstības centrs, Metālapstrādes mācību parka vadītājs; – Oskars Lubiņš – eksperts, SIA "GRANDEG", mehatroniķis; – Ruta Porniece – moderatore, Mašīnbūves un Metālapstrādes Rūpniecības asociācija; – Līga Saleniece – moderatora asistente, Mašīnbūves un Metālapstrādes Rūpniecības asociācija.
Profesijas standarta ekspertu darba grupa	<ul style="list-style-type: none"> – Ilze Raudiņa – Ekonomikas ministrijas Inovācijas departamenta Kompetences centru nodaļas vecākā eksperte; – Toms Grīnfelds – Mašīnbūves un Metālapstrādes Rūpniecības asociācijas Valdes priekšsēdētājs; – Ziedonis Jorens – Metālapstrādes, mašīnbūves un mašīnzinību nozares ekspertu padomes pārstāvis, SIA "L –Ekspresis" tehniskais direktors; – Anda Kazuša – PIKC "Rīgas Tehniskā koledža" Autotransporta un ražošanas tehnoloģiju katedras vadītāja; – Minjona Buča – VISC Profesionālās izglītības departamenta Profesionālās izglītības satura nodrošinājuma nodaļas vecākā referente.
Profesijas standarta NEP atzinums	[03.09.2019.
Profesijas standarta saskaņošana PINTSA	[16.10.2019.
Profesijas standarta iepriekš saskaņotās redakcijas	[15.03.2012. (grozīts 13.06.2018.)