Документ предоставлен [КонсультантПлюс](http://www.consultant.ru)

Зарегистрировано в Минюсте России 7 мая 2015 г. N 37175

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

от 22 апреля 2015 г. N 239н

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА

"СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ"

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный [стандарт](#P28) "Станочник широкого профиля".

Министр

М.А.ТОПИЛИН

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 22 апреля 2015 г. N 239н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ

|  |  |
| --- | --- |
|  | 470 |
|  | Регистрационный номер |

I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках |  | 40.092 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных типов и видов |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | - | - |
| (код ОКЗ [<1>](#P1397)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 22.2 | Производство изделий из пластмасс |
| 25.62 | Обработка металлических изделий механическая |
| 25.9 | Производство прочих готовых металлических изделий |
| 26.5 | Производство контрольно-измерительных и навигационных приборов и аппаратов; производство часов |
| 28 | Производство машин и оборудования, не включенных в другие группировки |
| 29 | Производство автотранспортных средств, прицепов и полуприцепов |
| 30 | Производство прочих транспортных средств и оборудования |
| 38.3 | Деятельность по обработке вторичного сырья |
| (код ОКВЭД [<2>](#P1398)) | (наименование вида экономической деятельности) |

II. Описание трудовых функций, входящих

в профессиональный стандарт (функциональная карта вида

профессиональной деятельности)

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | Наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | 3 | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14 - 11 квалитету | A/01.3 | 3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14 - 11 квалитету | A/02.3 | 3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16 - 12 квалитету | A/03.3 | 3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11 - 9 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 2,5 ... 1,25 | A/04.3 | 3 |
| B | Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках | 4 | Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 10 - 7 квалитету | B/01.4 | 4 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10 - 9 квалитету | B/02.4 | 4 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11 - 10 квалитету | B/03.4 | 4 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8 - 7 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 1,25 ... 0,63 | B/04.4 | 4 |
| C | Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | 5 | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 квалитету | C/01.5 | 5 |
| Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8 - 7 квалитету | C/02.5 | 5 |
| Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9 - 8 квалитету | C/03.5 | 5 |
| Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7 - 6 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 0,63 ... 0,32 | C/04.5 | 5 |
| D | Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий наметаллорежущих станках | 5 | Обработка уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой | D/01.5 | 5 |
| Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов | D/02.5 | 5 |
| Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках | D/03.5 | 5 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Станочник широкого профиля 2 - 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочихПрограммы повышения квалификации рабочих (до одного года) |
| Требования к опыту практической работы | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Особые условия допуска к работе | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| ЕТКС [<3>](#P1399) | §98 | Станочник широкого профиля 2-го разряда |
| §99 | Станочник широкого профиля 3-го разряда |
| ОКПДТР [<4>](#P1400) | 18809 | Станочник широкого профиля |
| ОКСО [<5>](#P1401) | 151001 | Технология машиностроения |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14 - 11 квалитету | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Ведение технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) |
| Производить текущую подналадку сверлильного станка |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы |
| Порядок текущей подналадки сверлильного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14 - 11 квалитету | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую подналадку токарного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего, измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы |
| Порядок текущей подналадки токарного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16 - 12 квалитету | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую подналадку фрезерного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы |
| Порядок текущей подналадки фрезерного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.1.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11 - 9 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 2,5... 1,25 | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять правку шлифовальных кругов и устанавливать шлифовальные круги |
| Производить текущую подналадку шлифовального станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента |
| Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Способы правки и порядок установки шлифовальных кругов |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы |
| Порядок текущей подналадки шлифовального станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках | Код | B | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Станочник широкого профиля 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочихПрограммы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Особые условия допуска к работе | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| ЕТКС | § 100 | Станочник широкого профиля 4-го разряда |
| ОКПДТР | 18809 | Станочник широкого профиля |
| ОКСО | 151001 | Технология машиностроения |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 10 - 7 квалитету | Код | B/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Ведение технологического процесса сверления металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку сверлильного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы |
| Порядок текущей наладки сверлильного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10 - 9 квалитету | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Ведение технологического процесса токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку токарного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут токарной обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы |
| Порядок текущей наладки токарного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11 - 10 квалитету | Код | B/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Ведение технологического процесса фрезерования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку фрезерного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы |
| Порядок текущей наладки фрезерного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8 - 7 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 1,25 ... 0,63 | Код | B/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Ведение технологического процесса шлифования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов |
| Устанавливать шлифовальные круги |
| Производить текущую наладку шлифовального станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента |
| Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы |
| Порядок текущей наладки шлифовального станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | Код | C | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Станочник широкого профиля 5 - 6-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочихПрограммы повышения квалификации рабочих или дополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Особые условия допуска к работе | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| ЕТКС | § 101 | Станочник широкого профиля 5-го разряда |
| §102 | Станочник широкого профиля 6-го разряда |
| ОКПДТР | 18809 | Станочник широкого профиля |
| ОКСО | 151001 | Технология машиностроения |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 квалитету | Код | C/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Ведение технологического процесса сверления сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку сверлильного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут сверлильной обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы |
| Порядок текущей наладки сверлильного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8 - 7 квалитету | Код | C/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Ведение технологического процесса токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку токарного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы |
| Порядок текущей наладки токарного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9 - 8 квалитету | Код | C/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Ведение технологического процесса фрезерования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку фрезерного станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки деталей и изделий |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы |
| Порядок текущей наладки фрезерного станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.3.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7 - 6 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 0,63 ... 0,32 | Код | C/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Ведение технологического процесса шлифования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов |
| Устанавливать шлифовальные круги |
| Производить текущую наладку шлифовального станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной обработки |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента |
| Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы |
| Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов |
| Порядок текущей наладки шлифовального станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках | Код | D | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Станочник широкого профиля 6-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена, квалифицированных рабочих (служащих) или программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих (служащих), программы переподготовки рабочих (служащих)Программы повышения квалификации рабочих (служащих) или дополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Особые условия допуска к работе | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| ЕТКС | § 102 | Станочник широкого профиля 6-го разряда |
| ОКПДТР | 18809 | Станочник широкого профиля |
| ОКСО | 151001 | Технология машиностроения |

3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой | Код | D/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках |
| Ведение технологического процесса обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой |
| Контроль качества обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника |
| Производить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Производить текущую наладку обслуживаемого станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки крупногабаритных металлических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Устанавливать с точной выверкой на станке уникальные, крупногабаритные или тонкостенные металлические и неметаллические детали и изделия |
| Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения универсальных и специальных металлорежущих станков |
| Порядок текущей наладки используемого станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Способы точной установки и выверки на универсальных и специальных металлорежущих станках уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов | Код | D/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках |
| Ведение технологического процесса обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять текущую наладку используемого станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Устанавливать с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточные, дорогостоящие металлические и неметаллические детали, изделия |
| Воспроизводить технологический маршрут обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения используемого металлорежущего станка |
| Порядок текущей наладки используемого станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки высокоточных, дорогостоящих неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Правила и порядок установки с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий |
| Правила пользования оптическими приборами |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.4.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках | Код | D/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках |
| Ведение технологического процесса обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках |
| Контроль качества обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять текущую наладку используемого станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить технологический маршрут обработки уникальных металлических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника |
| Порядок ежесменного технического обслуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения экспериментального станка |
| Порядок текущей наладки используемого станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях - разработчиках

профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| ГБОУ ДПОПКС "Центр профессионального образования Самарской области", город Самара |
| Директор | Ефимова Светлана Александровна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1. | ГБОУ СПО "Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса", город Самара |
| 2. | ГБОУ СПО "Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д.И. Козлова", город Самара |
| 3. | ГБОУ СПО "Самарский техникум промышленных технологий", город Самара |
| 4. | ГБОУ СПО "Тольяттинский машиностроительный колледж", город Тольятти, Самарская область |
| 5. | ЗАО "Брянский автомобильный завод", город Брянск |
| 6. | ЗАО "ЗЭМ" РКК ЭНЕРГИЯ", город Королев, Московская область |
| 7. | ЗАО "Машиностроительное предприятие "Янтарь", город Калининград |
| 8. | ЗАО "Новокуйбышевская нефтехимическая компания", город Новокуйбышевск, Самарская область |
| 9. | ЗАО "УК "САНОРС", город Новокуйбышевск, Самарская область |
| 10. | ЗАО "Управляющая компания "Брянский машиностроительный завод", город Брянск |
| 11. | НОУ ДПО "Северо-Западный учебный центр", город Санкт-Петербург |
| 12. | ОАО "Авиакор - авиационный завод", город Самара |
| 13. | ОАО "АВТОВАЗ", город Тольятти, Самарская область |
| 14. | ОАО "Автодизель" (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город Ярославль |
| 15. | ОАО "Арзамасский приборостроительный завод имени П.И. Пландина", город Арзамас, Нижегородская область |
| 16. | ОАО "Балткран", город Калининград |
| 17. | ОАО "ЕПК-Самара", город Самара |
| 18. | ОАО "Завод имени В.А. Дегтярева", город Ковров, Владимирская область |
| 19. | ОАО "Заволжский моторный завод", город Заволжье, Нижегородская область |
| 20. | ОАО "Казанское авиационное производственное объединение имени С.П. Горбунова", город Казань, Республика Татарстан |
| 21. | ОАО "Кировский завод", город Санкт-Петербург |
| 22. | ОАО "Кузнецов", город Самара |
| 23. | ОАО "Курганмашзавод", город Курган |
| 24. | ОАО "ЛОМО", город Санкт-Петербург |
| 25. | ОАО "Нижегородский авиастроительный завод "СОКОЛ", город Нижний Новгород |
| 26. | ОАО "Пермские моторы", город Пермь |
| 27. | ОАО "Пластик", город Сызрань, Самарская область |
| 28. | ОАО "Производственное объединение "Новочеркасский электровозостроительный завод", Ростовская область, город Новочеркасск |
| 29. | ОАО "Производственное объединение "Северное машиностроительное предприятие", город Северодвинск, Архангельская область |
| 30. | ОАО "Производственное объединение "Стрела", город Оренбург |
| 31. | ОАО "Промсинтез", город Чапаевск, Самарская область |
| 32. | ОАО "Промтрактор", город Чебоксары, Республика Чувашия |
| 33. | ОАО "Салют", город Самара |
| 34. | ОАО "Самарский подшипниковый завод", город Самара |
| 35. | ОАО "Самарский электромеханический завод", город Самара |
| 36. | ОАО "САСТА", город Сасово, Рязанская область |
| 37. | ОАО "Строммашина-Щит", город Самара |
| 38. | ОАО "ТЯЖМАШ", город Сызрань, Самарская область |
| 39. | ОАО "Уральский завод тяжелого машиностроения", город Екатеринбург |
| 40. | ОАО "Центр судоремонта "Звездочка", город Северодвинск, Архангельская область |
| 41. | ОАО "Электромашиностроительный завод "ЛЕПСЕ", город Киров |
| 42. | ОАО "Владимирское производственное объединение "Точмаш", город Владимир |
| 43. | ООО "Балтийский завод - судостроение", город Санкт-Петербург |
| 44. | ООО "Вибротехника", город Санкт-Петербург |
| 45. | ООО "Волжский машиностроительный завод", город Тольятти, Самарская область |
| 46. | ООО "Калининградгазавтоматика", город Калининград |
| 47. | ООО "Пранкор", город Гусев, Калининградская область |
| 48. | ООО "Сельмаш", город Сызрань, Самарская область |
| 49. | ООО "Электрощит "Энерготехстрой", город Самара |
| 50. | ФГАОУ ВПО "УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина", город Екатеринбург |
| 51. | ФГУП "Воронежский механический завод", город Воронеж |
| 52. | ФГУП "Машиностроительный завод имени Ф.Э. Дзержинского", город Пермь |
| 53. | ФГУП "НПО "Техномаш", город Москва |
| 54. | ФГУП ГНПРКЦ "ЦСКБ-Прогресс", город Самара |

--------------------------------

<1> Общероссийский классификатор занятий.

<2> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<3> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел "Механическая обработка металлов и других материалов".

<4> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<5> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.