

Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств"

Приказ · № 831н · от 22.11.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 76608
от 25 декабря 2023 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

22 ноября 2023 г. № 831н

Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств"

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580 , приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 г. № 466н "Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 июля 2019 г., регистрационный № 55407).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2024 г. и действует до 1 сентября 2030 г.

Министр А.О.Котяков

Утвержден

приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 22 ноября 2023 г. № 831н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств

29

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Выполнение операций общего назначения при изготовлении деталей и узлов радиоэлектронных средств"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Выполнение слесарно-сборочных операций при изготовлении волноводных трактов и герметизация электронных модулей, выполненных на основе базовых несущих конструкций второго и третьего уровней радиоэлектронных средств"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Выполнение операций заключительного этапа производственного процесса изготовления механической части радиоэлектронных средств"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Слесарная обработка деталей и сборка механической части радиоэлектронных средств40.009
(наименование вида профессиональной деятельности)код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества и производительности слесарной обработки деталей и сборки механической части радиоэлектронных средств

Группа занятий:8212Сборщики электрического и электронного оборудования--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:26.12Производство электронных печатных плат

26.20Производство компьютеров и периферийного оборудования

26.30Производство коммуникационного оборудования

26.40Производство бытовой электроники

26.51.2Производство радиолокационной, радионавигационной аппаратуры и радиоаппаратуры дистанционного управления

26.51.7Производство приборов и аппаратуры для автоматического регулирования или управления

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Выполнение операций общего назначения при изготовлении деталей и узлов радиоэлектронных средств2

Слесарная обработка заготовок деталей радиоэлектронных средствА/01.22

Герметизация радиоэлектронных функциональных узловА/02.22

В

Выполнение слесарно-сборочных операций при изготовлении волноводных трактов и герметизация электронных модулей, выполненных на основе базовых несущих конструкций второго и третьего уровней радиоэлектронных средств (далее - радиоэлектронных устройств)3

Сборка фланцев с волноводамиВ/01.33

Герметизация радиоэлектронных устройств В/02.33

С

Выполнение операций заключительного этапа производственного процесса изготовления механической части радиоэлектронных средств 4

Сборка механической части радиоэлектронных средств С/01.44

Испытания деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств С/02.44

Консервация деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств С/03.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение операций общего назначения при изготовлении деталей и узлов радиоэлектронных средств Код АУровень квалификации 2

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств 2-го разряда

Требования к образованию и обучению Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы -

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 5

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 6

Другие характеристики -

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК 38212 Сборщики электрического и электронного оборудования

ЕТКС 7 § 46 Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов 2-го разряда

ОКПДТР 8 18569 Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов

3 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213

Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации", действует до 1 января 2027 г.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", действует до 1 сентября 2026 г.

6 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 21, раздел "Производство радиоаппаратуры и аппаратуры проводной связи".

8 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Слесарная обработка заготовок деталей радиоэлектронных средствКодА/01.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Подготовка слесарных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции слесарной обработки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Выполнение подготовительных работ для обработки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Размерная обработка заготовок деталей радиоэлектронных средств

Выполнение подгоночных работ на завершающем этапе обработки деталей радиоэлектронных средств

Контроль качества изготовленных деталей радиоэлектронных средств после слесарной обработки

Необходимые уменияЧитать технологическую документацию по слесарной обработке заготовок деталей радиоэлектронных средств

Подготавливать к работе слесарные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления

Использовать слесарные инструменты для разметки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Выполнять плоскую и пространственную разметку заготовок деталей радиоэлектронных средств

Выполнять правку деталей радиоэлектронных средств

Использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для опилования поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Опиливать поверхности деталей радиоэлектронных средств

Сверлить, рассверливать, зенкеровать, развертывать отверстия на станках и переносными механизированными инструментами

Использовать кондукторы для сверления отверстий в деталях радиоэлектронных средств

Развертывать отверстия вручную

Нарезать наружную резьбу плашками вручную

Нарезать внутреннюю резьбу метчиками вручную и на станках

Использовать смазочно-охлаждающее технологическое средство при сверлении и нарезании резьбы

Использовать ручные и механизированные слесарные инструменты для притирки и шабрения поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Притирать поверхности деталей радиоэлектронных средств

Шабрить поверхности деталей радиоэлектронных средств

Выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при обработке поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Контролировать линейные и угловые размеры деталей радиоэлектронных средств стандартными и специальными контрольно-измерительными инструментами

Контролировать точность формы и взаимного расположения поверхностей деталей радиоэлектронных средств стандартными и специальными контрольно-измерительными инструментами

Контролировать параметры резьбовых поверхностей деталей радиоэлектронных средств стандартными и специальными контрольно-измерительными инструментами

Контролировать шероховатость поверхностей деталей радиоэлектронных средств визуально-тактильным и инструментальными методами

Необходимые знания

Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения слесарной обработки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении слесарных работ

Назначение, геометрические параметры и правила использования применяемых слесарных инструментов

Марки и свойства материалов, применяемых при изготовлении деталей механических частей радиоэлектронных средств

Марки и свойства инструментальных материалов

Назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для обработки отверстий

Назначение, геометрические параметры и правила использования инструментов для нарезания резьбы

Назначение и правила использования слесарных приспособлений

Правила и способы плоской и пространственной разметки деталей радиоэлектронных средств

Технологические методы слесарной обработки заготовок деталей радиоэлектронных средств

Технологические возможности станков и механизированных инструментов для обработки отверстий

Правила эксплуатации механизированных инструментов для обработки отверстий

Правила эксплуатации станков для обработки отверстий

Типовые технологические режимы обработки отверстий

Геометрические параметры слесарных инструментов, сверл, зенкеров и разверток в зависимости от обрабатываемого материала

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при

обработке гладких и резьбовых отверстий

Способы контроля геометрических параметров слесарных инструментов и инструментов для обработки отверстий

Виды дефектов при обработке поверхностей деталей радиоэлектронных средств, их причины и способы предупреждения

Способы контроля геометрических параметров деталей радиоэлектронных средств

Назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля линейных и угловых размеров деталей радиоэлектронных средств

Назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для контроля параметров резьбовых поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации оптических приборов для контроля шероховатости поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Требования к организации рабочего места при выполнении работ

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ

Правила производственной санитарии

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Герметизация радиоэлектронных функциональных узлов
Код А/02.2
Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка специализированного оборудования для герметизации компаундом радиоэлектронных функциональных узлов

Обволакивание элементов радиоэлектронных функциональных узлов электроизоляционным материалом

Нанесение защитных материалов на элементы радиоэлектронных функциональных узлов, не предназначенные для заливки компаундом

Подготовка радиоэлектронных функциональных узлов к герметизации электроизоляционными материалами

Заливка радиоэлектронных функциональных узлов с использованием специализированного оборудования

Вакуумирование компаунда

Заливка компаундом раковин, пор, пузырей

Снятие излишков компаунда при необходимости

Снятие защитных масок

Сушка компаунда и лака

Контроль качества заливки радиоэлектронных функциональных узлов компаундом, лаком

Необходимые умения Читать технологическую документацию по герметизации радиоэлектронных функциональных узлов

Подготавливать компаунд к заливке радиоэлектронных функциональных узлов

Использовать оборудование для обволакивания электроизоляционными материалами элементов радиоэлектронных функциональных узлов

Использовать оборудование для сушки лаков, компаундов

Формировать защитные маски

Очищать элементы радиоэлектронных функциональных узлов от остатков флюсов и продуктов реакции окислов с этими флюсами

Лакировать радиоэлектронный функциональный узел

Контролировать и регулировать режим заливки компаунда, лака

Проверять качество заливки элементов радиоэлектронных функциональных узлов компаундом, лаком

Необходимые знания Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения герметизации радиоэлектронных функциональных узлов

Дефекты отмывки и способы их предупреждения

Рецептуры компаундов для герметизации радиоэлектронных функциональных узлов

Виды, основные характеристики, назначение и правила применения лаков

Защитные материалы и способы их нанесения

Режимы заливки элементов радиоэлектронных функциональных узлов компаундом в зависимости от их назначения

Режимы сушки лаков, компаундов

Основные технические требования, предъявляемые к герметизируемым радиоэлектронным функциональным узлам

Последовательность выполнения работ по герметизации компаундом радиоэлектронных функциональных узлов

Способы снятия компаундов, лаков, защитных масок

Назначение и правила эксплуатации используемых приспособлений, оборудования, контрольно-измерительных инструментов и приборов для герметизации радиоэлектронных функциональных узлов

Требования к организации рабочего места при выполнении работ

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ

Правила производственной санитарии

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение слесарно-сборочных операций при изготовлении волноводных трактов и герметизация радиоэлектронных устройств Код В Уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Слесарь-сборщик радиоэлектронных средств 3-го разряда

Требования к образованию и обучению Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года слесарем-сборщиком радиоэлектронных средств 2-го разряда

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38212 Сборщики электрического и электронного оборудования

ЕТКС§ 47 Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов 3-го разряда

ОКПДТР18569 Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Сборка фланцев с волноводами Код В/01.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка оборудования для пайки, сварки к работе по соединению волноводных труб с фланцами

Подготовка соединяемых поверхностей к пайке, сварке, склеиванию

Пайка фланцев волноводов

Обработка поверхностей после пайки или сварки фланцев волноводов

Необходимые умения Читать технологическую документацию по сборке фланцев с волноводами

Зачищать соединяемые поверхности волноводных труб и фланцев

Обезжировать соединяемые поверхности волноводных труб и фланцев

Притирать контактные поверхности вручную на притирочной плите

Притирать контактные поверхности на притирочных станках

Использовать специальные приспособления и оборудование для пайки и сварки фланцев с волноводными трубами

Выполнять газопламенную пайку фланцев волноводов

Паять фланцы волноводов с помощью индукционного нагрева

Паять фланцы волноводов в электрической печи в защитно-восстановительной среде

Паять фланцы волноводов в соляной ванне

Выполнять аргодуговую сварку фланцев с волноводными трубами

Выполнять литьевую сварку фланцев с волноводными трубами

Приготавливать склеивающую пасту

Склеивать фланцы с волноводными трубами

Необходимые знания Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения сборки фланцев с волноводами

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Типовые конструкции волноводных труб и фланцев

Технические требования, предъявляемые к волноводным трубам и фланцам, подлежащим пайке и сварке

Виды брака при пайке и сварке, его причины и способы предупреждения

Марки и характеристики флюсов и припоев

Виды притирочных материалов

Виды и назначение паяных соединений

Виды и назначение сварных соединений

Последовательность процесса сварки фланцев волноводов

Последовательность процесса пайки фланцев волноводов

Последовательность процесса притирки деталей

Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации установок для пайки соединений

Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации установок для сварки соединений

Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации установок для притирки поверхностей

Требования, предъявляемые к применяемым материалам

Требования к организации рабочего места при выполнении работ

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ

Правила производственной санитарии

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Герметизация радиоэлектронных устройств Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка специализированного оборудования для герметизации радиоэлектронных устройств

Подготовка радиоэлектронных устройств к герметизации

Защита радиоэлектронных устройств с помощью герметичных корпусов

Герметизация радиоэлектронных устройств с помощью паяного демонтируемого соединения

Герметизация радиоэлектронных устройств с помощью сварного демонтируемого соединения

Установка уплотняющих металлических и резиновых прокладок между корпусом и крышкой

Герметизация разъемов

Нанесение герметика на элементы радиоэлектронных устройств

Нанесение лаков на элементы радиоэлектронных устройств

Сушка лаков, герметиков, компаундов

Контроль качества герметизации радиоэлектронных устройств

Необходимые умения
 Читать технологическую документацию по герметизации радиоэлектронных устройств
 Опрессовывать части радиоэлектронных устройств слоем изоляционного материала
 Герметизировать радиоэлектронные устройства с помощью уплотнительных прокладок
 Паять элементы конструкций радиоэлектронных устройств
 Сваривать элементы конструкций радиоэлектронных устройств
 Очищать поверхности деталей перед герметизацией радиоэлектронных устройств
 Использовать оборудование для сушки корпусов радиоэлектронных устройств перед герметизацией лаком, герметиком, компаундом
 Лакировать элементы конструкций радиоэлектронных устройств
 Проверять качество герметизации радиоэлектронных устройств

Необходимые знания
 Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения герметизации радиоэлектронных устройств
 Основные технические требования, предъявляемые к герметизируемым радиоэлектронным устройствам
 Виды брака при пайке и сварке, его причины и способы предупреждения
 Марки лаков, компаундов и герметиков
 Номенклатура уплотнительных материалов
 Последовательность выполнения работ по защите радиоэлектронных устройств с помощью герметичных корпусов
 Последовательность герметизации разъемов электрических жгутов и кабелей
 Последовательность процесса пайки деталей радиоэлектронных устройств
 Последовательность процесса сварки деталей радиоэлектронных устройств
 Режимы сушки лаков, герметиков, компаундов
 Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации установок для пайки соединений
 Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации установок для сварки соединений
 Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации универсальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов для герметизации радиоэлектронных устройств
 Требования к организации рабочего места при выполнении работ
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ
 Правила производственной санитарии
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение операций заключительного этапа производственного процесса изготовления механической части радиоэлектронных средств

Код СУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-сборщик радиоэлектронных средств 4-го

разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее двух лет слесарем-сборщиком радиоэлектронных средств 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38212Сборщики электрического и электронного оборудования

ЕТКС§ 48Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов 4-го разряда

ОКПДТР18569Слесарь-сборщик радиоэлектронной аппаратуры и приборов

ОКСО 9 2.11.01.01Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов

9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Сборка механической части радиоэлектронных средствКодС/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции сборки механической части радиоэлектронных средств

Подготовка слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции сборки механической части радиоэлектронных средств

Сборка неподвижных неразъемных соединений механической части радиоэлектронных средств

Сборка неподвижных разъемных соединений механической части радиоэлектронных средств

Сборка типовых сборочных единиц механической части радиоэлектронных средств

Контроль качества сборки механической части радиоэлектронных средств

Необходимые уменияЧитать технологическую документацию по сборке механической части радиоэлектронных средств

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Сканировать текстовые и графические документы с использованием устройств ввода информации

Использовать текстовые процессоры для создания простых текстовых документов

Использовать прикладные компьютерные программы для математических вычислений

Создавать эскизы с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Корректировать параметры изображения с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления для сборки механической части радиоэлектронных средств

Использовать слесарно-монтажные инструменты для соединения деталей механической части радиоэлектронных средств

Использовать гидравлические и механические прессы для сборки прессовых соединений механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку прессовых соединений в механической части радиоэлектронных средств

Использовать ручные и механизированные инструменты для клепки соединений в механической части радиоэлектронных средств

Выполнять клепку соединений при сборке механической части радиоэлектронных средств

Выполнять склеивание деталей механической части радиоэлектронных средств

Использовать слесарно-монтажные инструменты для сборки резьбовых соединений в механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку резьбовых соединений с контролем силы затяжки в механической части радиоэлектронных средств

Использовать слесарно-монтажные инструменты для сборки шпоночных соединений в механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку шпоночных соединений в механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку штифтовых соединений механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку и регулировку подшипниковых узлов на подшипниках качения механической части радиоэлектронных средств

Выполнять сборку и регулировку подшипниковых узлов на подшипниках скольжения механической части радиоэлектронных средств

Собирать и регулировать зубчатые передачи в механической части радиоэлектронных средств

Собирать и регулировать винтовые передачи скольжения в механической части радиоэлектронных средств

Собирать и регулировать шарико-винтовые передачи в механической части радиоэлектронных средств

Выявлять причины дефектов, предупреждать возможные дефекты при сборке механической части радиоэлектронных средств

Использовать универсальные и специальные измерительные инструменты, приспособления для контроля геометрических параметров механической части радиоэлектронных средств

Использовать инструменты и приспособления для контроля деталей зубчатых передач в механической части радиоэлектронных средств

Необходимые знания Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения сборки механической части радиоэлектронных средств

Порядок работы с персональной вычислительной техникой

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Виды, назначение и порядок применения устройств ввода графической и текстовой информации

Текстовые процессоры: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для вычислений: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении сборки механической части радиоэлектронных средств

Порядок сборки механической части радиоэлектронных средств

Назначение и правила использования применяемых слесарно-монтажных инструментов для сборки механической части радиоэлектронных средств

Назначение и правила использования сборочных приспособлений для сборки механической части радиоэлектронных средств

Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации гидравлических и винтовых механических прессов в объеме выполняемых работ

Методика расчета сил запрессовки

Виды заклепок и заклепочных соединений

Способы клепки соединений

Виды, основные характеристики, назначение и правила применения клеев для сборки механической части радиоэлектронных средств

Основные характеристики резьб и деталей резьбовых соединений

Способы сборки резьбовых соединений с контролем силы затяжки

Виды шпоночных соединений

Способы сборки шпоночных соединений

Виды и назначение штифтов

Способы сборки штифтовых соединений

Основные характеристики подшипников качения

Способы сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках качения

Виды и конструкции подшипников скольжения

Способы сборки и регулировки подшипниковых узлов на подшипниках скольжения

Основные характеристики деталей зубчатых передач механической части радиоэлектронных средств

Способы регулирования зубчатых передач механической части радиоэлектронных средств

Основные характеристики деталей винтовых передач механической части радиоэлектронных средств

Способы регулирования винтовых передач механической части радиоэлектронных средств

Назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля сборки механической части радиоэлектронных средств

Виды дефектов сборочных соединений механической части радиоэлектронных средств, их причины и

способы предупреждения

Способы контроля геометрических параметров механической части радиоэлектронных средств

Требования к организации рабочего места при выполнении работ

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ

Правила производственной санитарии

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Испытания деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средствКодС/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции по испытанию деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Подготовка слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции по испытанию деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Подготовка узлов и механизмов радиоэлектронных средств к гидравлическим и пневматическим испытаниям

Подготовка деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств к механическим испытаниям

Проведение гидравлических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств на стендах и прессах

Проведение пневматических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Проведение механических испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Контроль параметров деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств в процессе их испытаний

Регистрация данных испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Устранение дефектов, обнаруженных после испытания деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Составление отчетной документации по результатам испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Необходимые уменияЧитать техническую документацию по испытаниям деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода

графической и текстовой информации

Сканировать текстовые и графические документы с использованием устройств ввода информации

Использовать текстовые процессоры для создания простых текстовых документов

Использовать прикладные компьютерные программы для математических вычислений

Создавать эскизы с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Корректировать параметры изображения с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления

Монтировать конструкции для гидравлических и пневматических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать гидравлические и пневматические испытательные стенды и оснастку для контроля герметичности узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать методы контроля герметичности при гидравлических испытаниях узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать методы контроля герметичности при пневматических испытаниях узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Устранять дефекты герметичности узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать оборудование и оснастку для механических испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Подготавливать документацию по результатам испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Необходимые знания
Терминология и правила чтения технической документации в объеме, необходимом для проведения испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Порядок работы с персональной вычислительной техникой

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Виды, назначение и порядок применения устройств ввода графической и текстовой информации

Текстовые процессоры: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для вычислений: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении гидравлических, пневматических и механических испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Последовательность действий при испытаниях деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Методы гидравлических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Методы пневматических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Методы механических испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Назначение и правила использования слесарно-монтажных инструментов

Правила эксплуатации испытательных стендов для гидравлических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Правила эксплуатации испытательных стендов для пневматических испытаний узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Правила эксплуатации испытательных машин и стендов для механических испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Методы контроля герметичности при гидравлических испытаниях узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Методы контроля герметичности при пневматических испытаниях узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Методы испытаний механических свойств деталей радиоэлектронных средств
Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации приборов контроля при механических испытаниях
Правила оформления результатов испытаний деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Методы устранения дефектов деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств после гидравлических, пневматических и механических испытаний
Требования к организации рабочего места при выполнении работ
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ
Правила производственной санитарии
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Консервация деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средствКодС/03.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Подготовка слесарно-монтажных, контрольно-измерительных инструментов и приспособлений к выполнению технологической операции консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Механическая очистка поверхностей перед консервацией деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Обезжиривание поверхностей перед консервацией деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Травление поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Промывка поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Пассивирование поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Обдувка поверхностей деталей радиоэлектронных средств

Сушка деталей радиоэлектронных средств в камерах

Контроль качества промывки и сушки деталей радиоэлектронных средств на отсутствие коррозии перед консервацией

Защита поверхностей деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Упаковка деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Переконсервация деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Расконсервация деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Необходимые умения
Читать технологическую документацию по консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами и прикладными программами

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Копировать, перемещать, сохранять, переименовывать, удалять, восстанавливать файлы

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Сканировать текстовые и графические документы с использованием устройств ввода информации

Использовать текстовые процессоры для создания простых текстовых документов

Корректировать параметры изображения с использованием компьютерных программ для работы с графической информацией

Подготавливать к работе слесарно-монтажные, контрольно-измерительные инструменты и приспособления для консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать ручные и механизированные инструменты, оборудование для подготовки поверхностей перед консервацией деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Механически очищать поверхности деталей радиоэлектронных средств с помощью ручного механизированного инструмента

Обезжиривать поверхности деталей радиоэлектронных средств растворителями или моющими растворами

Удалять ржавчину с поверхностей деталей радиоэлектронных средств с помощью травильных растворов (кислот, солей и щелочей) методом окунания

Удалять ржавчину с поверхностей деталей распылением растворов кислот, солей и щелочей

Промывать поверхности деталей горячими щелочными растворами с добавкой пассивирующих веществ

Пассивировать поверхности деталей радиоэлектронных средств методом окунания

Пассивировать поверхности деталей радиоэлектронных средств методом распыления

Визуально контролировать отсутствие коррозии на поверхностях перед консервацией деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Использовать ручные и механизированные инструменты, оборудование для защиты поверхностей деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств смазочно-охлаждающими жидкостями

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств ингибированными промывными жидкостями

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств ингибированной бумагой и летучими ингибиторами

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств жидкими ингибированными смазками и маслами

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств консервационными маслами

Защищать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств ингибированными полимерными покрытиями

Консервировать поверхности деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств инертным

Необходимые знания
Терминология и правила чтения технологической документации в объеме, необходимом для выполнения консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Порядок работы с персональной вычислительной техникой
Порядок работы с файловой системой
Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Виды, назначение и порядок применения устройств ввода графической и текстовой информации
Текстовые процессоры: наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для работы с графической информацией: наименования, возможности и порядок работы в них
Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Технические условия на консервацию деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Последовательность действий при консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Виды загрязнений и рекомендуемые методы их удаления
Способы защиты деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Назначение и правила использования применяемых слесарно-монтажных инструментов для консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Назначение и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Назначение, технические характеристики, правила эксплуатации оборудования для консервации деталей, узлов и механизмов радиоэлектронных средств
Опасные и вредные производственные факторы при выполнении работ
Правила производственной санитарии
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Правила оформления технической документации по результатам испытаний
Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

АО "Объединенная приборостроительная корпорация", город Москва
Заместитель генерального директора Валуев С.В.

4.2. Наименования организаций-разработчиков

- 1 АО "Российская электроника", город Москва
- 2 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва
- 3 Совет по профессиональным квалификациям в области промышленной электроники и приборостроения, город Москва
- 4 ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва
- 5 ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва