

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков"

Приказ · № 659н · от 28.09.2020 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

28 сентября 2020 г. № 659н

Об утверждении профессионального стандарта

"Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков"

Зарегистрирован Минюстом России 23 октября 2020 г.

Регистрационный № 60531

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 6 ноября 2014 г. № 868н "Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик автоматических линий" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 9 декабря 2014 г., регистрационный № 35112).

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации

от 28 сентября 2020 г. № 659н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

248

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 "Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых деталей с точностью размеров

поверхностей по 8 - 10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Изготовление деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

40.061

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Группа занятий:

7223

Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

-

-

(код ОКЗ 1)(наименование)(код ОКЗ)(наименование)

1 Общероссийский классификатор занятий.

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

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

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков2

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станковА/01.22

Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкмА/02.22

В

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10 качествам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12 качествам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станковЗ

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станковВ/01.33

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкмВ/02.33

Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкмВ/03.33

Подналадка станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5В/04.33

С

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 7 качествам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10 качествам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкмЗ

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкмС/01.33

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкмС/02.33

Подналадка станка для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкмС/03.33

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеИзготовление простых деталей, с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Код

А

Уровень квалификации

2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий

Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда

Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и 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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) 3

Прохождение противопожарного инструктажа 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Другие характеристики-

3 Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237), приказом Минздрава России от 13 декабря 2019 г. № 1032н (зарегистрирован Минюстом России 24 декабря 2019 г., регистрационный № 56976), приказом Минтруда России, Минздрава России от 3 апреля 2020 г. № 187н/268н (зарегистрирован Минюстом России 12 мая 2020 г., регистрационный № 58320), приказом Минздрава России от 18 мая 2020 г. № 455н (зарегистрирован Минюстом России 22 мая 2020 г., регистрационный № 58430).

4 Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 "Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций" (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

5 Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 6 §58Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Код

A/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков

Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и

(или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Производить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ

Основы теории резания

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Код

A/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-

му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Необходимые знания

Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Устройство, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Код

В

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий

Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда

Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда

Требования к образованию и обучению

Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы

Не менее одного года оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 2-го разряда

Особые условия допуска к работе

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики

-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС

§59Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда

§62Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда

ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Код

В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков

Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и

(или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Производить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ

Основы теории резания

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Код

В/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал
ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков

Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Производить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ

Основы теории резания

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или)

шероховатостью до Ra 12,5 мкм

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Код

В/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости Ra 3,2 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Необходимые знания

Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Устройство, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

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

на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5

Код

В/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ результатов изготовления сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Подналадка приспособлений для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выполнять подналадку приспособлений для обработки сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra

12,5 мкм

Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Необходимые знания

Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Устройство, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Код

С

Уровень квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий

Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда

Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

Требования к образованию и обучению

Среднее общее образование и профессиональное 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 работы

Не менее двух лет оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Без требования к опыту работы при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики

-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС\$60Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда

\$63Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

ОКСО 8 2.15.01.25Станочник (металлообработка)

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Код

С/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков

Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Производить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ

Основы теории резания

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Код

С/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков

Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му

кавалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий

станков

Производить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ

Основы теории резания

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий

станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Код

С/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ результатов изготовления деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Подналадка приспособлений для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Подналадка автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на детали с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выполнять подналадку приспособлений для обработки деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6

мкм

Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Выполнять контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Необходимые знания

Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Устройство, правила применения приспособлений, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для

обработки с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Способы и приемы подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации

Способы контроля параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Другие характеристики

-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО "Союзмаш консалтинг", город Москва

Генеральный директор

Андреев Илья Александрович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

3ОООР "Экосфера", город Москва

4ПАО "Казанский вертолетный завод", город Казань, Республика Татарстан

5ПАО "Кузнецов", город Самара

6Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

7ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

8ФГБУ "Всероссийский научно-исследовательский институт труда" Минтруда России, город Москва