

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением"

Приказ · № 530н · от 04.08.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 4 августа 2014 г. N 530н

Об утверждении профессионального стандарта

"Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением"

Зарегистрирован Минюстом России 4 сентября 2014 г.

Регистрационный N 33975

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

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением

|-----|

| 131 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения Наладка обрабатывающих центров с программным управлением и |-----| обработка деталей |40.026| |-----|

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|

|Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным |управлением, обработка деталей

| |-----|

Вид трудовой деятельности (группа занятий): |-----|-----|-----|-----| |7223

|Станочники на | - | - | |металло- | | | |обрабатывающих | | | |станках, | | | |наладчики станков и | | |

| |оборудования | | | |-----|-----|-----|-----| (код ОКЗ) (наименование) (код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----| | 25

|Производство резиновых и пластмассовых изделий | |-----|-----|-----| |

27 |Металлургическое производство | |-----|-----|-----| | 29

|Производство машин и оборудования | |-----|-----|-----| | 34

|Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов | |-----|-----|-----|

| 35 |Производство судов, летательных и космических аппаратов| |и прочих транспортных средств |

|-----|-----|-----| | 36.1 |Производство мебели | |-----|-----|

-----| (код ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) |-----|-----|
|-----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |---|-----|
|-----|-----|-----|-----| | код | наименование | уровень | наименование | код |
уровень | | | | квалифи- | | (подуровень) | | | кации | | | квалификации | |---|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|-----| | А | Наладка и подналадка | 2 | Наладка на холостом ходу и в
рабочем режиме | A/01.2 | 2 | | | обрабатывающих центров с | | обрабатывающих центров для обработки |
| | | | программным управлением | | отверстий в деталях и поверхностей деталей | | | | для обработки
простых и | | по 8-14 квалитетам | | | | средней сложности деталей; | |-----|-----|-----|
-----	-----	-----	-----			обработка простых и		Настройка технологической	A/02.2	2			сложных деталей
последовательности обработки и режимов					резания, подбор режущих и измерительных								
инструментов и приспособлений по					технологической карте					-----	-----		
-----	-----	-----	-----				Установка деталей в универсальных и	A/03.2	2				специальных
приспособлениях и на столе					станка с выверкой в двух плоскостях					-----	-----		
-----	-----	-----	-----				Отладка, изготовление пробных деталей и	A/04.2	2				передача их в
отдел технического контроля					(ОТК)					-----	-----	-----	-----
Подналадка основных механизмов	A/05.2	2				обрабатывающих центров в процессе работы							
		-----	-----	-----	-----				Обработка отверстий и поверхностей в	A/06.2	2		
		деталях по 8-14 квалитетам					-----	-----	-----	-----			
Инструктирование рабочих, занятых на	A/07.2	2				обслуживаемом оборудовании					-----	-----	
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----		В	Наладка на холостом ходу и	3	
Наладка обрабатывающих центров для	B/01.3	3			в рабочем режиме		обработки отверстий в						
деталях и				обрабатывающих центров с		поверхностей деталей по 7-8 квалитетам							
программным управлением		-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----			для обработки деталей,
Программирование станков с числовым	B/02.3	3				требующих перестановок и		программным					
управлением (ЧПУ)					комбинированного их		-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
крепления; обработка		Установка деталей в приспособлениях и на	B/03.3	3			деталей средней						
сложности		столе станка с выверкой их в различных					плоскостях					-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----				Обработка отверстий и поверхностей в	B/04.3
квалитетам					-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
регулировка на	4	Наладка обрабатывающих центров для	C/01.4	4			холостом ходу и в рабочем						
обработки отверстий и поверхностей в					режиме обрабатывающих		деталей по 6 квалитету и						
выше					центров с программным		-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
обработки		Обработка отверстий и поверхностей в	C/02.4	4				деталей и сборочных единиц					
деталей по 6 квалитету и выше					с разработкой программ					управления; обработка			
сложных деталей					-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----	-----	-----	-----	Наименование	Наладка и подналадка	Код	А	Уровень	2
обрабатывающих центров с			квали-						
программным управлением для			фикации						
обработки простых и средней									
сложности деталей; обработка									
простых и сложных деталей									
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	
Оригинал X	Заимствовано		трудовой		из оригинала			функции	-----
--|

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Возможные |Наладчик обрабатывающих
центров (4-й разряд)| |наименования |Оператор обрабатывающих центров (4-й разряд)| |должностей
|Оператор-наладчик обрабатывающих центров | | (4-й разряд) | |Оператор-наладчик
обрабатывающих центров с | | |ЧПУ 2-й квалификации | |Оператор обрабатывающих центров с ЧПУ
2-й | | |квалификации | |Наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 2-й | | |квалификации | |-----
----|-----|-----|-----|-----| |Требования
к|Среднее профессиональное образование -| |образованию и|программы подготовки
квалифицированных| |обучению |рабочих (служащих) | |-----|-----|
|Требования к опыту| - | |практической работы | | |-----|-----|
|Особые условия|Прохождение обязательных предварительных| |допуска к работе |(при поступлении
на работу) и периодических| | |медицинских осмотров (обследований), а также| |внеочередных
медицинских осмотров| | |(обследований) в установленном | |законодательством Российской
Федерации| | |порядке | | |-----| |Прохождение работником инструктажа по
охране| | |труда на рабочем месте | |-----|-----|

Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111) с
изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован в
Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); Трудовой кодекс Российской Федерации,
статья 213 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607;
2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| |Наименование |Код
|Наименование базовой группы, должности | |классификатора| | (профессии) или специальности | |----
-----|-----|-----|-----| |ОКЗ |7223 |Станочники на металлообрабатывающих | | |
|станках, наладчики станков и | | |оборудования | |-----|-----|-----|
|ЕТКС |§ 44 |Наладчик станков и манипуляторов с| | |программным управлением, 4-й разряд | |-----
----|-----|-----| |ОКНПО |010703 |Наладчик станков и манипуляторов с| | |
|программным управлением | |-----|-----|-----|

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

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----		-----		Наименование	Наладка на холостом ходу	Код	A/01.2	Уровень	2
и в рабочем режиме			(подуровень)						
обрабатывающих центров			квалификации						
для обработки отверстий									
в деталях и поверхностях									
деталей по 8-14									
кавалитетам									
-----		-----							

|-----|-----|-----|-----| Происхождение |Оригинал X|Заимствовано| | трудовой | |из
 оригинала| | функции |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Изучение
 конструкторской документации станка| |и инструкции по наладке обрабатывающих| |центров | | |
 -----| | |Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| |обрабатывающих
 центров для обработки| |отверстий в деталях и поверхностей деталей| |по 8-14 квалитетам (на
 основе знаний и| |практического опыта) | | |-----| | |Контроль точности и
 работоспособности| |позиционирования обрабатывающего центра с| |ЧПУ с помощью
 измерительных инструментов | |-----|-----| |Необходимые умения
 |Анализировать конструкторскую документацию| |станка и инструкцию по наладке и определять| |
 |предельные отклонения размеров по| |стандартам, технической документации для| |выполнения
 данной трудовой функции | | |-----| | |Пользоваться встроенной системой
 измерения| |инструмента | | |-----| | |Пользоваться встроенной системой
 измерения| |детали | | |-----| | |Отслеживать состояние и износ
 инструмента | | |-----| | |Читать и оформлять чертежи, схемы и графики;| |
 |составлять эскизы на обрабатываемые детали с| |указанием допусков и посадок | | |-----
 -----| | |Рассчитывать и измерять основные параметры| |простых электрических,
 магнитных и| |электронных цепей | | |-----| | |Применять контрольно-
 измерительные приборы и| |инструменты | | |-----| | |Выполнять наладку
 однотипных обрабатывающих| |центров с ЧПУ | |-----|-----|
 |Необходимые знания |Система допусков и посадок, степеней| |точности; квалитеты и параметры| |
 |шероховатости | | |-----| | |Параметры и установки системы ЧПУ станка | | |
 -----| | |Наименование, стандарты и свойства| |материалов, крепежных и
 нормализованных| |деталей и узлов | | |-----| | |Способы и правила
 механической и| |электромеханической наладки, устройство| |обслуживаемых однотипных станков
 | | |-----| | |Системы управления и структура управляющей| |программы
 обрабатывающих центров с ЧПУ | | |-----| | |Правила проверки станков на
 точность, на| |работоспособность и точность| |позиционирования | | |-----|
 | |Устройство, правила проверки на точность| |однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ | | |
 -----| | |Устройство и правила применения| |универсальных и специальных
 приспособлений,| |контрольно-измерительных инструментов,| |приборов и инструментов для
 автоматического| |измерения деталей | | |-----| | |Правила настройки и
 регулирования| |контрольно-измерительных инструментов и| |приборов | | |-----
 -----| | |Правила заточки, доводки и установки| |универсального и специального режущего| |
 |инструмента | | |-----| | |Основы электротехники, электроники,| |
 |гидравлики и программирования в пределах| |выполняемой работы | | |-----
 -| | |Правила и нормы охраны труда,| |производственной санитарии и пожарной| |безопасности | | |
 -----| | |Правила пользования средствами| |индивидуальной защиты | | |-----
 -----| | |Требования, предъявляемые к качеству| |выполняемых работ | | |-----
 -----| | |Виды брака и способы его предупреждения и| |устранения | | |-----
 -----| | |Требования по рациональной организации труда| |на рабочем месте | | |-----
 ----|-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика|
 |характеристики |более высокой квалификации | | |-----| | |Наличие II
 квалификационной группы по| |электробезопасности | | |-----|-----|

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Настройка	Код	Уровень
технологической	(подуровень)		
последовательности	квалификации		
обработки и режимов			
резания, подбор			
режущих и измерительных			
инструментов и			
приспособлений по			
технологической карте			
Происхождение	Оригинал X Заимствовано		
Код Регистрационный			
оригинала номер			
профессионального			
стандарта			
Трудовые действия	Трудовые действия по		
трудовой функции код	A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем		
режиме обрабатывающих	центров для обработки		
отверстий в деталях и поверхностей деталей	по 8-14 квалитетам		
Настройка технологической последовательности	обработки и		
режимов резания	Подбор режущего и измерительного		
инструментов и приспособлений по	технологической карте		
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код		
A/01.2 "Наладка на	холостом ходу и в рабочем		
режиме обрабатывающих центров для обработки	отверстий в		
деталях и поверхностей деталей	по 8-14 квалитетам		
Пользоваться конструкторской документацией	станка и инструкцией по наладке для		
выполнения данной трудовой функции	Использовать		
контрольно-измерительные	инструменты для проверки работы станка на		
соответствие	требованиям конструкторской		
документации станка и инструкции по наладке			
Устанавливать технологическую	последовательность обработки изделия		
Устанавливать технологическую	последовательность режимов резания		
Необходимые знания	Необходимые знания по		
трудовой функции код	A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем		
режиме обрабатывающих	центров для обработки		
отверстий в деталях и поверхностей деталей	по 8-14 квалитетам		
Правила определения режимов резания по	справочникам и паспорту		
станка	Последовательность технологического процесса		
обрабатывающего центра с ЧПУ	Другие		
Выполнение	работ под руководством наладчика		
характеристики	более высокой квалификации		
Наличие II квалификационной группы по	электробезопасности		

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Установка деталей в	Код	Уровень
универсальных и	(подуровень)		
специальных	квалификации		
приспособлениях и на			
столе станка с выверкой			
в двух плоскостях			
Происхождение	Оригинал X Заимствовано		

оригинала | | функции |-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Установка деталей в
универсальных и | | специальных приспособлениях и на столе | | станка с выверкой в двух
плоскостях | | |-----|-----|-----|-----| |Контроль с помощью измерительных | | инструментов
точности наладки универсальных | | и специальных приспособлений | | контрольно-измерительных
инструментов, | | приборов и инструментов для автоматического | | измерения деталей | |-----
---|-----|-----|-----| |Необходимые умения |Необходимые умения по трудовой функции
код| | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| | режиме обрабатывающих центров для
обработки| | отверстий в деталях и поверхностей деталей| | по 8-14 квалитетам" | | |-----
-----| | |Выполнять установку и выверку деталей в двух| | плоскостях | |-----|-----
-----| | |Необходимые знания |Необходимые знания по трудовой функции код| |
|A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| | режиме обрабатывающих центров для обработки| |
|отверстий в деталях и поверхностей деталей| | по 8-14 квалитетам" | | |-----
-| | |Наименование, назначение, конструктивные| | особенности и условия применения, правила| |
|проверки на точность универсальных и | | специальных приспособлений| | контрольно-
измерительных инструментов,| | приборов и инструмента для автоматического| | измерения
деталей | | |-----|-----| |Правила настройки, регулирования| | универсальных и
специальных приспособлений| | контрольно-измерительных инструментов,| | приборов и
инструментов для автоматического| | измерения деталей | |-----|-----
----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика| | характеристики |более высокой
квалификации | |-----|-----|-----|-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----	-----	-----	-----		Наименование	Отладка, изготовление	Код	A/04.2	Уровень	2
пробных деталей и		(подуровень)								
передача их в отдел			квалификации							
технического контроля										
(ОТК)										
-----	-----	-----	-----							
-----	-----	-----	-----		Происхождение	Оригинал X	Заимствовано		трудовой	
оригинала| | функции |-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Трудовые действия по
трудовой функции код| | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| | режиме обрабатывающих
центров для обработки| | отверстий в деталях и поверхностей деталей| | по 8-14 квалитетам" | |-----
-----| | |Изготовление пробных деталей | |-----|-----|-----|-----| |
|Передача деталей в ОТК на проверку | |-----|-----|-----|-----| |Необходимые
умения |Необходимые умения по трудовой функции код| | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в
рабочем| | режиме обрабатывающих центров для обработки| | отверстий в деталях и поверхностей
деталей| | по 8-14 квалитетам" | | |-----|-----| |Изготавливать пробную деталь
требуемого| | качества | |-----|-----|-----|-----| |Отлаживать станок в соответствии с| |
|требованием качества | |-----|-----|-----|-----| |Необходимые знания
|Необходимые знания по трудовой функции код| | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| |
|режиме обрабатывающих центров для обработки| | отверстий в деталях и поверхностей деталей| |

|по 8-14 квалитетам" | |-----| |Правила отладки и проверки на точность| |
 |обрабатывающих центров различных типов | |-----| |Требования,
 предъявляемые к качеству| |изготавливаемой детали | |-----|-----|
 |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика| |характеристики |более высокой
 квалификации | |-----| |Наличие II квалификационной группы по| |
 |электробезопасности | |-----|-----|

3.1.5. Трудовая функция

-----		-----		Наименование	Подналадка основных	Код	A/05.2	Уровень	2
механизмов		(подуровень)							
обрабатывающих центров в			квалификации						
процессе работы									
-----		-----							
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой
оригинала			функции	-----	-----	-----	-----		
Код Регистрационный									
оригинала номер									
профессионального									
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Трудовые действия по				
трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем		режиме обрабатывающих					
центров для обработки		отверстий в деталях и поверхностей деталей		по 8-14 квалитетам"		-----			
-----		Регулировка основных механизмов		автоматических линий в процессе					
работы		-----		Доводка и наладка основных механизмов					
автоматических линий		-----	-----		Необходимые умения				
Необходимые умения по трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем							
режиме обрабатывающих центров для обработки		отверстий в деталях и поверхностей деталей							
по 8-14 квалитетам"		-----		Выполнять подналадку основных					
механизмов		обрабатывающих центров в процессе работы		-----	-----				
-----		Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на				
холостом ходу и в рабочем		режиме обрабатывающих центров для обработки		отверстий в					
деталях и поверхностей деталей		по 8-14 квалитетам"		-----		Правила			
подналадки и проверки на точность		обрабатывающих центров с ЧПУ		-----					
----		Способы корректировки режимов резания по		результатам работы станка; системы допусков					
и посадок, квалитеты и параметры		шероховатости		-----					
Требования, предъявляемые к качеству		изготавливаемой детали		-----	-----				
-----		Другие	Выполнение работ под руководством наладчика		характеристики	более			
высокой квалификации		-----		Наличие II квалификационной группы по					
электробезопасности		-----	-----						

3.1.6. Трудовая функция

-----		-----		Наименование	Обработка отверстий и	Код	A/06.2	Уровень	2
поверхностей в деталях		(подуровень)							
по 8-14 квалитетам			квалификации						
-----		-----							
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой
 оригинала| | |функции |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Обработка отверстий в

деталях по 8-14 | | | квалитетам | | | |-----| | | Обработка поверхностей деталей
 по 8-14 | | | квалитетам | | | |-----| |-----| | | Необходимые
 умения | | | Использовать контрольно-измерительные | | | инструменты для проверки изделий на | |
 | соответствие требованиям конструкторской | | | документации станка и инструкции по наладке | | | |----
 |-----| | | | Пользоваться конструкторской документацией | | | станка и
 инструкцией по наладке для выполнения | | | данной трудовой функции | | | |-----
 |-----| | | | Выполнять обработку отверстий и поверхностей в | | | деталях по 8-14 квалитетам | | |-----
 |-----| |-----| | | Необходимые знания | | | Необходимые знания по трудовым функциям | |
 | | A/01.2 - A/05.2 | | |-----| |-----| | | Другие | - | | характеристики | | |-----
 |-----| |-----| |-----|

3.1.7. Трудовая функция

-----		-----		-----		Наименование			Инструктирование			Код	A/07.2		Уровень	2
рабочих, занятых на			(подуровень)													
обслуживаемом			квалификации													
оборудовании																
-----		-----		-----												
-----		-----		-----		-----		Происхождение			Оригинал X	Заимствовано			трудовой	
оригинала			функции		-----		-----		-----		-----					
Код Регистрационный																
оригинала номер																
профессионального																
стандарта	-----		-----		-----		Трудовые действия			Проведение						
инструктажа по правилам и методам			работы на обрабатывающих центрах с ЧПУ		-----		----									
-----		-----			Необходимые умения			Необходимые умения по трудовым функциям								
A/01.2 - A/06.2			-----				Доносить необходимую информацию до рабочих,									
	занятых на обслуживаемом оборудовании		-----		-----		-----									
Необходимые знания			Необходимые умения по трудовым функциям			A/01.2 - A/06.2			-----							
-----		-----			Требования, предъявляемые к готовой детали			-----		-----						
Основы психологии общения и культуры речи		-----		-----		-----		Другие								
-		характеристики			-----		-----		-----							

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		-----		-----		Наименование			Наладка на холостом ходу и			Код	В		Уровень	3
в рабочем режиме			квали-													
обрабатывающих центров с			фикации													
программным управлением для																
обработки деталей, требующих																
перестановок и																
комбинированного их																
крепления; обработка деталей																
средней сложности																
-----		-----		-----		-----		Происхождение		-----		-----		-----		-----
Оригинал X	Заимствовано			трудовой			из оригинала			функции		-----		-----		-----
-----		-----		-----		-----										
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----| |-----| |-----| | Возможные | | | Наладчик обрабатывающих
 центров (5-й разряд) | | | наименования | | | Оператор обрабатывающих центров (5-й разряд) | | | должностей

|специальных приспособлениях и на столе| |станка с выверкой в двух плоскостях" | |-----
 -----| |Порядок и правила установки и выверки| |деталей в нескольких плоскостях | |-----
 -----|-----| |Другие | - | |характеристики | | |-----|-----
 -----|

3.2.4. Трудовая функция

-----		-----		Наименование	Обработка отверстий и	Код	В/04.3	Уровень	3
поверхностей в деталях			(подуровень)						
по 7-8 квалитетам			квалификации						
-----		-----		-----					
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой
оригинала			функции	-----	-----	-----	-----		
Код Регистрационный									
оригинала номер									
профессионального									
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Трудовые действия по				
трудовой функции код		В/01.3 "Наладка обрабатывающих центров для			обработки отверстий в				
деталях и поверхностей			деталей по 7-8 квалитетам"			-----			Обработка
отверстий в деталях по 7-8			квалитетам			-----			Обработка
поверхностей деталей по 7-8			квалитетам		-----	-----			
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительные		инструменты для проверки						
 изделий на| |соответствие требованиям конструкторской| |документации станка и инструкции по
 наладке | | |-----| | |Пользоваться конструкторской документацией| |станка
 и инструкцией по наладке для| |выполнения данной трудовой функции | | |-----
 -----| | |Выполнять обработку отверстий в деталях и| |поверхностей деталей по 7-8 квалитетам | |-----
 -----|-----|-----| |Необходимые знания |Необходимые знания по трудовой
 функции код| | В/01.3 "Наладка обрабатывающих центров для| | |обработки отверстий в деталях и
 поверхностей| | |деталей по 7-8 квалитетам" | |-----|-----|-----| |Другие |
 - | |характеристики | | |-----|-----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Наладка и регулировка на	Код	С	Уровень	4
холостом ходу и в рабочем			квали-							
режиме обрабатывающих			фикации							
центров с программным										
управлением для обработки										
деталей и сборочных единиц с										
разработкой программ										
управления; обработка										
сложных деталей										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
--										
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Возможные	Наладчик обрабатывающих					
центров (6-й разряд)		наименования	Оператор обрабатывающих центров (6-й разряд)		должностей					
Оператор-наладчик обрабатывающих центров			(6-й разряд)			-----				
Оператор-наладчик обрабатывающих центров с			ЧПУ 4-й квалификации			Оператор				

обрабатывающих | | центров с ЧПУ 4-й квалификации | | Наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ |
 | 4-й квалификации | |-----|-----|-----|-----|-----|-----|
 -----| Требования к Среднее профессиональное образование -| образованию и| программы
 подготовки квалифицированных рабочих| обучению |(служащих) | |-----|-----|
 -----| Требования к опыту| Не менее одного года работ третьего| практической
 | квалификационного уровня по профессии| работы | "оператор-наладчик обрабатывающих центров с|
 | ЧПУ" | |-----|-----|-----|-----|-----|-----|
 | Особые условия | Прохождение обязательных
 предварительных (при| допуске к работе | поступлении на работу) и периодических| | медицинских
 осмотров (обследований), а также| | внеочередных медицинских осмотров| | (обследований) в
 установленном| | законодательством Российской Федерации порядке| |-----|-----|
 ---| | Прохождение работником инструктажа по охране| | труда на рабочем месте | |-----|-----|
 -----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| Наименование | Код
 | Наименование базовой группы, | классификатора | | должности (профессии) или | | |
 специальности | |-----|-----|-----|-----| ОКЗ | 7223 | Станочники на
 металлообрабатывающих | | | станках, наладчики станков и | | | оборудования | |-----|-----|
 -----| ЕТКС | § 46 | Наладчик станков и манипуляторов с | | | программным
 управлением, 6-й разряд | |-----|-----|-----|-----| ОКНПО | 010703 | Наладчик
 станков и манипуляторов с | | | программным управлением | |-----|-----|-----|
 ----|

3.3.1. Трудовая функция

-----	-----	-----	-----	Наименование	Наладка обрабатывающих	Код	С/01.4	Уровень	4
центров для обработки			(подуровень)						
отверстий и поверхностей			квалификации						
в деталях по 6 качеству									
и выше									

|-----|-----|-----|-----|
 |-----|-----|-----|-----| Происхождение |Оригинал X|Заимствовано| | трудовой | из
 оригинала| | функции |-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| Трудовые действия |Трудовые действия по
 трудовой функции код| | В/01.3 "Наладка обрабатывающих центров для| | обработки отверстий в
 деталях и поверхностей| | деталей по 7-8 качеству" | |-----|-----| | Наладка
 обрабатывающих центров для обработки| | отверстий | |-----|-----| | Наладка
 обрабатывающих центров для обработки| | поверхностей | |-----|-----|
 ---| Необходимые умения|Необходимые умения по трудовой функции код| | В/01.3 "Наладка
 обрабатывающих центров для| | обработки отверстий в деталях и поверхностей| | деталей по 7-8
 качеству" | | |-----|-----| | Перемещать деталь по осям в ручном режиме | |-----|
 -----| | Программировать в полуавтоматическом режиме | |-----|-----|
 -----| | Программировать дополнительные функции станка | |-----|-----|
 ---| | Производить наладку обрабатывающих центров для| | обработки отверстий и поверхностей в
 деталях| | по 6 качеству | |-----|-----| | Необходимые
 знания|Необходимые знания по трудовой функции код| | В/01.3 "Наладка обрабатывающих центров
 для| | обработки отверстий в деталях и поверхностей| | деталей по 7-8 качеству" | |-----|-----|
 -----| | Другие |Прохождение обучения по электробезопасности |
 | характеристики | |-----|-----|-----|-----|

3.3.2. Трудовая функция

-----|-----| Наименование |Обработка отверстий и | Код|C/02.4| Уровень |4|
поверхностей в деталях | | (подуровень)|
по 6 качеству и выше		квалификации
-----	-----	-----
оригинала		функции
Код Регистрационный		
оригинала номер		
профессионального		
стандарта	-----	-----
трудовой функции код		C/01.3 "Наладка обрабатывающих центров для
поверхностей в деталях		по 6 качеству и выше"
отверстий в деталях по 6 качеству		и выше
поверхностей деталей по 6		качеству и выше
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительные	
изделий на		соответствие требованиям конструкторской
наладке		-----
и инструкцией по наладке для		выполнения данной трудовой функции
-----		Выполнять обработку отверстий в деталях и
-----	-----	-----
трудовой функции код		C/01.3 "Наладка обрабатывающих центров для
поверхностей в деталях		по 6 качеству и выше"
Другие	-	характеристики

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик |-----| |НО
Общероссийское отраслевое объединение работодателей "Союз| | машиностроителей России", город
Москва | | |Заместитель исполнительного директора Иванов | | Сергей Валентинович|-----|
-----|
4.2. Наименования организаций-разработчиков |---|-----| |1.
|ФБОУ ВПО МГТУ "Станкин", город Москва |---|-----| |2. |ГОУ СПО
"Политехнический колледж № 8 имени дважды Героя | | Советского Союза И.Ф.Павлова", город
Москва |---|-----| |3. |ОАО "Роствертол", город Ростов-на-Дону |
|---|-----| |4. |ОАО "Гидроагрегат", город Павлово,
Нижегородская область |---|-----| |5. |ОАО "КБТМ", город Омск |
|---|-----| |6. |ОАО "Красногорский завод им. С.А.Зверева", город |
|Красногорск, Московская область |---|-----| |7. |ОАО
"КумАПП", город Кумертау, Республика Башкортостан |---|-----|
|8. |ОАО "НПО ГИПО", город Казань, Республика Татарстан |---|-----|
-----| |9. |ОАО УНПП "Молния", город Уфа, Республика Башкортостан |---|-----|
-----| |10. |ОАО "ЛЕПСЕ", город Киров |---|-----| |11. |ОАО
"Нижнеломовский электромеханический завод", город Нижний | | Ломов, Пензенская область |---|---
-----| |12. |ЗАО ПСЗ "Янтарь", город Калининград |---|-----|
-----| |13. |ОАО "СЭЗ им. Серго Орджоникидзе", город Саратов |---|-----|
-----| |14. |ОАО "У-УАЗ", город Улан-Удэ, Республика Бурятия |---|-----|
-----| |15. |ОАО "ЦКБ "Точприбор", город Новосибирск |---|-----|
-----| |16. |ФГБОУ ВПО "ОмГТУ", город Омск |---|-----|

-----| 17. |ОАО "Авиакор - авиационный завод", город Самара | |----|-----
-----| 18. |ОАО "АК "Туламашзавод", город Тула | |----|-----|
|19. |ОАО "Брянский химический завод им. 50-летия СССР", город | | |Сельцо, Брянская область | |----|--
-----| 20. |ОАО "НПП "Старт", город Екатеринбург | |----|-----
-----| 21. |ОАО "ОмПО "Иртыш", город Омск | |----|-----
-----| 22. |ОАО "ТНТИ", город Тула | |----|-----| 23. |ОАО
"УМПО", город Уфа, Республика Башкортостан | |----|-----| 24.
|ОАО ЭОКБ "Сигнал" им. А.И.Глухарева, город Энгельс-19, | | |Саратовская область | |----|-----
-----| 25. |ГБОУ СПО "Поволжский государственный колледж", город Самара |
|----|-----|
