

Об утверждении профессионального стандарта "Долбежник"

Приказ · № 458н · от 04.08.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

4 августа 2022 г. № 458н

Об утверждении профессионального стандарта "Долбежник"

Зарегистрирован Минюстом России 6 сентября 2022 г.

Регистрационный № 69942

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 "Долбежник".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр А.О.Котяков

Утвержден

приказом Министерства

труда и социальной защиты

Российской Федерации

от 4 августа 2022 г. № 458н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Долбежник

1562

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 до 12-го качества на долбежных станках"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках с числовым программным управлением"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Изготовление деталей машин на долбежных станках40.240

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на долбежных станках

Группа занятий:7223Станочники 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

A

Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках2

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станкахA/01.22

Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров до 12-го качестваA/02.22

B

Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках3

Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станкахB/01.33

Контроль качества обработки деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качестваB/02.33

C

Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках3

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станкахC/01.33

Контроль качества обработки сложных деталей с точностью размеров до 7-го качестваC/02.33

D

Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ)4

Обработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках с ЧПУД/01.44

Контроль качества обработки особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качестваД/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станкахКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДолбежник 2-го разряда

Требования к образованию и обучениюОсновное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

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

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 6

Другие характеристики-

3 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 3, ст. 593; № 23 ст. 4041).

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

6 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957).

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 7 § 6Долбежник 2-го разряда

ОКПДТР 8 11883Долбежник

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

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

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеОбработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

КодА/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Установка долбежных резцов и вспомогательных инструментов в резцедержатель долбежного станка для обработки заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Подготовка к эксплуатации универсальных приспособлений для долбежного станка для обработки заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Установка универсальных приспособлений на стол долбежного станка для обработки заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Установка заготовки простой детали в приспособление или на стол долбежного станка

Выверка заготовки простой детали с погрешностью до 0,1% от размера обрабатываемой поверхности заготовки на столе долбежного станка

Настройка и наладка долбежного станка для обработки поверхностей заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Выбор режимов резания при обработке заготовки простой детали на долбежном станке

Обработка вертикальных наружных поверхностей с прямолинейным контуром заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Обработка вертикальных сквозных отверстий и окон с прямоугольным сечением в заготовке простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Обработка вертикальных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Поднастройка долбежного станка в процессе обработки заготовки простой детали с точностью размеров до 12-го качества

Поддержание технического состояния долбежного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) в процессе обработки заготовки простой детали

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию долбежного станка в процессе обработки заготовки простой детали

Необходимые умения

Проверять исправность и работоспособность долбежных станков

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты

Устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты в резцедержатели долбежных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать универсальные приспособления на долбежный станок

Базировать, выверять и закреплять заготовки простых деталей в приспособлении и на столе долбежных станков

Выбирать режимы резания при обработке заготовок простых деталей на долбежных станках

Производить настройку долбежных станков для обработки поверхностей заготовок с точностью размеров до 12-го качества в соответствии с технологической документацией

Долбить вертикальные наружные поверхности с прямолинейным контуром с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Долбить вертикальные сквозные отверстия и окна с прямоугольным сечением с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Долбить вертикальные наружные и внутренние пазы с прямолинейным контуром с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Определять степень износа долбежных резцов и момент затупления по внешним признакам

Снимать и устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты долбежных станков

Снимать и устанавливать режущие пластины долбежных резцов со сменными режущими пластинами

Контролировать наличие и состояние смазочно-охлаждающих жидкостей (далее - СОЖ) на долбежных станках

Использовать СОЖ при работе на долбежных станках

Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию долбежных станков

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки долбежных станков

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

Необходимые знания

Устройство, принципы работы и правила эксплуатации долбежных станков

Органы управления долбежными станками

Порядок проверки исправности, работоспособности и точности долбежных станков

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на долбежных станках

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов

Основные свойства и маркировка инструментальных материалов

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования долбежных резцов и вспомогательных инструментов, применяемых на долбежных станках

Приемы и правила установки долбежных резцов и вспомогательных инструментов на долбежных станках

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на долбежных станках

Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных приспособлений, применяемых на долбежных станках

Правила и приемы базирования, выверки и закрепления заготовок простых деталей в приспособлении или на столе долбежных станков

Последовательность и содержание настройки долбежных станков

Типовые режимы резания при обработке заготовок простых деталей на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных наружных поверхностей с прямолинейным контуром с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных сквозных отверстий и окон с прямоугольным сечением с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром с точностью размеров до 12-го качества на долбежных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения СОЖ

Критерии износа долбежных резцов

Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок простых деталей на долбежных станках с точностью размеров до 12-го качества, их причины и способы предупреждения

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию долбежных станков

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию технологической оснастки

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Код А/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали

Контроль линейных размеров простой детали с точностью до 12-го квалитета

Контроль угловых размеров простой детали до 13-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали до 13-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали до Ra 6,3

Необходимые уменияВыявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей

Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 12-го квалитета

Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей до 13-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности

Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом

Необходимые знанияМашиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 12-го квалитета

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 13-й степени точности

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13-й степени точности

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го квалитета на долбежных станкахКодВУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДолбежник 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюОсновное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих;

программы переподготовки рабочих

Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев долбежником 2-го разряда

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 7 Долбежник 3-го разряда

ОКПДТР11883 Долбежник

3.2.1. Трудовая функция

Наименование Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках

Код В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества
Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества
Установка долбежных резцов и вспомогательных инструментов в резцедержатель долбежного станка для обработки заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Подготовка к эксплуатации универсальных и специальных приспособлений для долбежного станка для обработки заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества
Установка универсальных и специальных приспособлений на стол долбежного станка для обработки заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Установка заготовки детали средней сложности в приспособление или на стол долбежного станка
Выверка заготовки детали средней сложности в двух плоскостях с погрешностью до 0,05% от размера обрабатываемой поверхности заготовки на столе долбежного станка

Настройка и наладка долбежного станка для обработки поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Выбор режимов резания при обработке заготовки детали средней сложности на долбежном станке

Обработка вертикальных наружных поверхностей с прямолинейным контуром заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Обработка наклонных наружных поверхностей с прямолинейным контуром заготовки детали

средней сложности с точностью угловых размеров до 10-й степени точности

Обработка вертикальных сквозных и глухих отверстий и окон с многогранным сечением в заготовке детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Обработка вертикальных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Обработка наклонных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке детали средней сложности с точностью угловых размеров до 10-й степени точности

Обработка вертикальных наружных поверхностей с криволинейным контуром заготовки детали средней сложности фасонными резцами с точностью размеров до 10-го качества и формы до 11-й степени точности

Поднастройка долбежного станка в процессе обработки заготовки детали средней сложности с точностью размеров до 10-го качества

Поддержание технического состояния долбежного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) в процессе обработки заготовки детали средней сложности

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию долбежного станка в процессе обработки заготовки детали средней сложности

Необходимые умения

Проверять исправность и работоспособность долбежных станков

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на детали средней сложности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты

Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки долбежных резцов

Устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты в резцедержатели долбежных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать универсальные и специальные приспособления на долбежный станок

Базировать, выверять и закреплять заготовки деталей средней сложности в приспособлении и на столе долбежных станков

Выбирать режимы резания при обработке заготовок деталей средней сложности на долбежных станках

Производить настройку долбежных станков для обработки поверхностей заготовок с точностью размеров до 10-го качества в соответствии с технологической документацией

Долбить вертикальные наружные поверхности с прямолинейным контуром с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках

Долбить наклонные наружные поверхности с прямолинейным контуром до 10-й степени точности на долбежных станках

Долбить вертикальные сквозные и глухие отверстия и окна с многогранным сечением с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках

Долбить вертикальные наружные и внутренние пазы с прямолинейным контуром с точностью размеров до 10-го качества на долбежных станках

Долбить наклонные наружные и внутренние пазы с прямолинейным контуром до 10-й степени точности на долбежных станках

Долбить фасонными резцами вертикальные наружные поверхности с криволинейным контуром с точностью размеров до 10-го качества и формы до 11-й степени точности на долбежных станках

Определять степень износа долбежных резцов и момент затупления по внешним признакам

Снимать и устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты долбежных станков

Снимать и устанавливать режущие пластины долбежных резцов со сменными режущими пластинами

Использовать СОЖ при работе на долбежных станках

Контролировать наличие и состояние СОЖ на долбежных станках

Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го квалитета на долбежных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию долбежных станков

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки долбежных станков

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

Необходимые знания Устройство, принципы работы и правила эксплуатации долбежных станков

Органы управления долбежными станками

Порядок проверки исправности, работоспособности и точности долбежных станков

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на долбежных станках

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов

Основные свойства и маркировка инструментальных материалов

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования долбежных резцов и вспомогательных инструментов, применяемых на долбежных станках

Правила выбора геометрических параметров долбежных резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов

Приемы и правила установки долбежных резцов и вспомогательных инструментов на долбежных станках

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на долбежных станках

Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, применяемых на долбежных станках

Правила и приемы базирования, выверки и закрепления заготовок деталей средней сложности в приспособлении или на столе долбежных станков

Последовательность и содержание настройки долбежных станков

Типовые режимы резания при обработке заготовок деталей средней сложности на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных и наклонных наружных поверхностей с прямолинейным контуром с точностью размеров до 10-го квалитета и угловых размеров до 10-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных сквозных и глухих отверстий и окон с многогранным сечением с точностью размеров до 10-го квалитета на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных и наклонных наружных и внутренних пазов с

прямолинейным контуром с точностью размеров до 10-го качества и угловых размеров до 10-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных и наклонных наружных поверхностей с криволинейным контуром фасонными резцами с точностью размеров до 10-го качества, угловых размеров до 10-й степени точности и формы до 10-й степени точности на долбежных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения СОЖ

Критерии износа долбежных резцов

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию долбежных станков

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию технологической оснастки

Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности на долбежных станках с точностью размеров до 10-го качества, их причины и способы предупреждения

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества
Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности

Контроль линейных размеров детали средней сложности с точностью до 10-го качества

Контроль угловых размеров детали средней сложности до 10-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности до 11-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до Ra 3,2

Необходимые умения Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей средней сложности

Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 10-го качества

Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности до 10-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности до 11-й степени точности

Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности визуально-тактильным методом

Необходимые знания Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 10-го качества

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 10-й степени точности

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 11-й степени точности

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станкахКодСУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДолбежник 4-го разряда

Требования к образованию и обучениюОсновное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев долбежником 3-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 8Долбежник 4-го разряда

ОКПДТР11883Долбежник

9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеОбработка заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

КодС/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка долбежных резцов и вспомогательных инструментов в резцедержатель долбежного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Подготовка к эксплуатации специальных приспособлений для долбежного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка специальных приспособлений на долбежный станок для обработки заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка заготовки сложной детали на стол долбежного станка

Выверка заготовки сложной детали в нескольких плоскостях с погрешностью до 0,01% от размера обрабатываемой поверхности заготовки на столе долбежного станка

Настройка и наладка долбежного станка для обработки поверхностей заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Выбор режимов резания при обработке заготовки сложной детали на долбежном станке

Обработка вертикальных наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным контуром заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности

Обработка наклонных наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным контуром заготовки сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности и формы до 9-й степени точности

Обработка сквозных и глухих отверстий и окон с многогранным и криволинейным сечением в заготовке сложной детали с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности

Обработка сквозных и глухих конических отверстий в заготовке сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности

Обработка вертикальных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Обработка наклонных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности

Обработка внутренних и наружных зубчатых поверхностей заготовки сложной детали до 7-й степени точности

Обработка внутренних шлицевых поверхностей заготовки сложной детали с точностью размеров до

7-го качества

Поднастройка долбежного станка в процессе обработки заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Поддержание технического состояния долбежного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) в процессе обработки заготовки сложной детали

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию долбежного станка в процессе обработки заготовки сложной детали

Необходимые умения Проверять исправность и работоспособность долбежных станков

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на сложные детали

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты

Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки сложных долбежных резцов

Устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты в резцедержатели долбежных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать специальные приспособления на долбежный станок

Базировать, выверять и закреплять заготовки сложных деталей в приспособлении и на столе долбежных станков

Выбирать режимы резания при обработке заготовок сложных деталей на долбежных станках

Производить настройку долбежных станков для обработки поверхностей заготовок с точностью размеров до 7-го качества в соответствии с технологической документацией

Долбить вертикальные наружные и внутренние поверхности с прямолинейным и криволинейным контуром с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Долбить наклонные наружные и внутренние поверхности с прямолинейным и криволинейным контуром с точностью угловых размеров до 8-й степени точности и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Долбить сквозные и глухие отверстия и окна с многогранным и криволинейным сечением с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Долбить сквозные и глухие конические отверстия с точностью угловых размеров до 8-й степени точности на долбежных станках

Долбить вертикальные наружные и внутренние пазы с прямолинейным контуром с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

Долбить наклонные наружные и внутренние пазы с прямолинейным контуром с точностью угловых размеров до 8-й степени точности на долбежных станках

Долбить внутренние и наружные зубчатые поверхности до 7-й степени точности на долбежных станках

Долбить внутренние шлицевые поверхности с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

Определять степень износа долбежных резцов и момент затупления по внешним признакам

Снимать и устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты долбежных станков

Снимать и устанавливать режущие пластины долбежных резцов со сменными режущими пластинами

Использовать СОЖ при работе на долбежных станках

Контролировать наличие и состояние СОЖ на долбежных станках

Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию долбежных станков

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки долбежных станков

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

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

Необходимые знания Устройство, принципы работы и правила эксплуатации долбежных станков

Органы управления долбежными станками

Порядок проверки исправности, работоспособности и точности долбежных станков

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на долбежных станках

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов

Основные свойства и маркировка инструментальных материалов

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования долбежных резцов и вспомогательных инструментов, применяемых на долбежных станках

Правила выбора геометрических параметров долбежных резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных резцов

Приемы и правила установки долбежных резцов и вспомогательных инструментов на долбежных станках

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на долбежных станках

Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации специальных приспособлений, применяемых на долбежных станках

Правила и приемы базирования, выверки и закрепления заготовок сложных деталей на столе долбежных станков

Последовательность и содержание настройки долбежных станков

Типовые режимы резания при обработке заготовок сложных деталей на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным контуром заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления наклонных наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным контуром заготовки сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления сквозных и глухих отверстий и окон с многогранным и криволинейным сечением в заготовке сложной детали с точностью размеров до 7-го качества и формы до 9-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления сквозных и глухих конических отверстий в заготовке сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления вертикальных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке сложной детали с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

Способы и приемы долбления наклонных наружных и внутренних пазов с прямолинейным контуром в заготовке сложной детали с точностью угловых размеров до 8-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления внутренних и наружных зубчатых поверхностей заготовки сложной детали с точностью до 7-й степени точности на долбежных станках

Способы и приемы долбления внутренних шлицевых поверхностей заготовки сложной детали с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения СОЖ

Критерии износа долбежных резцов

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию долбежных станков

Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию технологической оснастки

Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на долбежных станках с точностью размеров до 7-го качества, их причины и способы предупреждения

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества

Код С/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали

Контроль линейных размеров сложной детали с точностью до 7-го качества

Контроль угловых размеров сложной детали до 8-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали до 9-й степени точности

Контроль зубчатых поверхностей сложной детали до 7-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6

Необходимые умения Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей

Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью до 7-го качества

Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей до 8-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля

формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей до 9-й степени точности
 Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля зубчатых поверхностей сложных деталей до 7-й степени точности
 Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами
 Необходимые знанияМашиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
 Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го качества
 Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 8-й степени точности
 Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 9-й степени точности
 Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля зубчатых поверхностей сложной детали до 7-й степени точности
 Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Другие характеристики
 -

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках с ЧПУКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДолбежник 5-го разряда

Оператор долбежного станка с числовым программным управлением 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих
 или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года долбежником 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев долбежником 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристикиРекомендуется дополнительное образование - программы повышения квалификации в области станков с ЧПУ

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ОКПДТР11883Долбежник

ОКСО2.15.01.25Станочник (металлообработка)

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеОбработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на долбежных станках с ЧПУ

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка долбежных резцов и вспомогательных инструментов в резцедержатель долбежного станка с ЧПУ для обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Подготовка к эксплуатации специальных приспособлений для долбежного станка с ЧПУ для обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка специальных приспособлений на долбежный станок для обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Установка заготовки особо сложной детали на стол долбежного станка с ЧПУ

Выверка заготовки особо сложной детали с погрешностью до 0,01% от размера обрабатываемой поверхности заготовки на столе долбежного станка с ЧПУ

Проверка соответствия текста управляющей программы на изготовление особо сложной детали технологической документации

Определение нулевой точки особо сложной детали относительно нулевой точки долбежного станка с ЧПУ

Контроль согласованности работы узлов долбежного станка с ЧПУ

Установка режимов резания при обработке заготовки особо сложной детали на долбежном станке с ЧПУ

Отработка управляющей программы на обработку заготовки особо сложной детали на холостом ходу на долбежном станке с ЧПУ

Запуск долбежного станка с ЧПУ для обработки заготовки особо сложной детали

Запуск управляющей программы для обработки заготовки особо сложной детали на долбежном станке с ЧПУ

Контроль процесса обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества на долбежном станке с ЧПУ

Контроль состояния долбежных резцов и (или) режущих пластин при обработке заготовки особо сложной детали на долбежном станке с ЧПУ

Поднастройка долбежного станка с ЧПУ в процессе обработки заготовки особо сложной детали с точностью размеров до 7-го качества

Поддержание технического состояния долбежного станка с ЧПУ и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) в процессе обработки заготовки особо сложной детали

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию долбежного станка с ЧПУ в процессе обработки заготовки особо сложной детали

Необходимые умения

Проверять исправность и работоспособность долбежных станков с ЧПУ

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на особо сложные детали

Читать управляющую программу обработки заготовки особо сложных деталей на долбежных станках с ЧПУ

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты

Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки особо сложных долбежных резцов

Производить наладку долбежных резцов в инструментальных блоках вне станка

Устанавливать долбежные резцы и вспомогательные инструменты в резцедержатели долбежных станков с ЧПУ

Снимать и устанавливать режущие пластины долбежных резцов со сменными режущими пластинами на долбежных станках с ЧПУ

Производить наладку долбежных резцов на долбежных станках с ЧПУ

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать специальные приспособления на долбежный станок с ЧПУ

Базировать, выверять и закреплять заготовки особо сложных деталей в приспособлении и на столе долбежных станков с ЧПУ

Вводить управляющую программу обработки заготовки в устройство ЧПУ долбежных станков с ЧПУ

Определять нулевую точку заготовки особо сложной детали относительно нулевой точки долбежного станка с ЧПУ

Запускать долбежный станок с ЧПУ на холостом ходу и в рабочем режиме

Запускать управляющую программу на долбежных станках с ЧПУ

Проверять работу управляющей программы на холостом ходу на долбежных станках с ЧПУ

Выполнять процесс обработки заготовки особо сложной детали на долбежных станках с ЧПУ

Контролировать визуально процесс обработки заготовки особо сложной детали на долбежных станках с ЧПУ

Корректировать режимы резания при обработке заготовок особо сложных деталей на долбежных станках с ЧПУ

Контролировать состояние долбежных резцов и (или) режущих пластин в процессе обработки на долбежных станках с ЧПУ

Определять степень износа долбежных резцов и момент затупления по внешним признакам

Выполнять подналадку на размер долбежных станков с ЧПУ

Использовать СОЖ при работе на долбежных станках с ЧПУ

Контролировать наличие и состояние СОЖ на долбежных станках с ЧПУ

Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на долбежных станках с ЧПУ

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию долбежных станков с ЧПУ

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки долбежных станков с ЧПУ

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках с ЧПУ

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

Необходимые знания Устройство, принципы работы и правила эксплуатации долбежных станков с ЧПУ

Органы управления долбежными станками с ЧПУ

Интерфейс устройства ЧПУ долбежных станков с ЧПУ

Порядок проверки исправности, работоспособности и точности долбежных станков

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на долбежных станках с ЧПУ

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов

Основные свойства и маркировка инструментальных материалов

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования долбежных резцов и вспомогательных инструментов, применяемых на долбежных станках с ЧПУ

Правила выбора геометрических параметров долбежных резцов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Способы и приемы контроля геометрических параметров особо сложных резцов

Приемы и правила установки долбежных резцов и вспомогательных инструментов на долбежных станках с ЧПУ

Порядок наладки долбежных резцов в инструментальных блоках вне станка

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на долбежных станках с ЧПУ

Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации специальных приспособлений, применяемых на долбежных станках с ЧПУ

Правила и приемы базирования, выверки и закрепления заготовок особо сложных деталей на столе долбежных станков с ЧПУ

Порядок ввода управляющей программы обработки заготовки в устройство ЧПУ долбежных станков с ЧПУ

Методы определения нулевой точки заготовки относительно нулевой точки долбежного станка с ЧПУ
 Порядок запуска долбежного станка с ЧПУ на холостом ходу и в рабочем режиме
 Порядок запуска управляющей программы на долбежных станках с ЧПУ
 Порядок проверки работы управляющей программы на холостом ходу на долбежных станках с ЧПУ
 Типовые режимы резания при обработке заготовок особо сложных деталей на долбежных станках с ЧПУ
 Порядок корректировки режимов резания при обработке заготовок на долбежных станках с ЧПУ
 Основные команды G-кодов
 Основные команды управления долбежным станком с ЧПУ
 Критерии износа долбежных резцов
 Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
 Назначение, свойства и способы применения СОЖ
 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию долбежных станков с ЧПУ
 Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
 Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок особо сложных деталей на долбежных станках с ЧПУ с точностью размеров до 7-го квалитета, их причины и способы предупреждения
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на долбежных станках с ЧПУ
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Код D/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей особо сложной детали

Контроль линейных размеров особо сложной детали с точностью до 7-го квалитета

Контроль угловых размеров особо сложной детали до 7-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей особо сложной детали до 8-й степени точности

Контроль зубчатых поверхностей особо сложной детали до 6-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей особо сложной детали до Ra 0,8

Необходимые умения Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей особо сложных деталей

Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров особо сложных деталей с точностью до 7-го квалитета

Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и

контроля угловых размеров особо сложных деталей до 7-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей особо сложных деталей до 8-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля зубчатых поверхностей особо сложных деталей до 6-й степени точности

Контролировать шероховатость поверхностей особо сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами

Необходимые знанияМашиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го качества

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров до 7-й степени точности

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 8-й степени точности

Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля зубчатых поверхностей до 6-й степени точности

Вилы, конструкции, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей

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

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директорИванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

4ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет "СТАНКИН", город Москва

5ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

6ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва