

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

Приказ · № 241н · от 14.04.2025 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 82207
от 16 мая 2025 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

14 апреля 2025 г. № 241н

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

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 28 сентября 2020 г. № 659н "Об утверждении профессионального стандарта "Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 23 октября 2020 г., регистрационный № 60531).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2025 г. и действует до 1 сентября 2031 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 14 апреля 2025 г. № 241н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

248

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

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

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му квалитету и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12-му квалитету и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков"

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

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Изготовление деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков40.061

(наименование вида профессиональной деятельности)код

Краткое описание вида профессиональной деятельностиОбеспечение качества и производительности изготовления деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Группа занятий7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности40Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

(код ОПД 2)

(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности25.62Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 3)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (зарегистрирован Минюстом России 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

3 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациивозможные наименования должностей, профессий
рабочихнаименованиекодууровень (подуровень) квалификации

А

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

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

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

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

В

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му квалитету и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12-му квалитету и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков³

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

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

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

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

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

С

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му квалитетам и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му квалитету и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм³

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

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

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

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му квалитетам и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков Код АУровень квалификации 2

Возможные наименования должностей, профессий рабочих Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда
Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда

Пути достижения квалификации Образование и обучение Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Опыт практической работы-

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 5 Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 6

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 7

Другие характеристики-

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации", действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

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

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

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 8 § 58Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда

§ 61Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда

ОКПДТР 9 15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков Код А/01.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Трудовые действия Определение последовательности, содержания и технологических режимов обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм по конструкторской и технологической документации

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

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

Контроль размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

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

Определять степень износа режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра

шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Правила чтения технической документации, используемой при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5

мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации для контроля размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

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

мкм Код А/02.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Трудовые действия Контроль размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров по 11-му, 12-му качеству, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, контрольно-измерительных средств), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

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

Выполнять контроль размеров, формы, положения и шероховатости поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра

шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для подналадки

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации для контроля размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11 - 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков Код ВУровень квалификации 3

Возможные наименования должностей, профессий рабочих Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда

Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда

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

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

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

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

§ 62Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда

ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станковКодВ/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Трудовые действияОпределение последовательности, содержания и технологических режимов обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм по конструкторской и технологической документации

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

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

Контроль размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков заготовки простых деталей и (или) загружать питательные устройства для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм в соответствии с технической документацией

Определять степень износа режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с

точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

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

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

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

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

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Правила чтения технической документации, используемой при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации, для контроля размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

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

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и

полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Трудовые действия Определение последовательности, содержания и технологических режимов для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм по конструкторской и технологической документации

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

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

Контроль размеров, формы и расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству

Контроль шероховатости поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 12,5 мкм

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

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

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

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

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

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

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением

параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Правила чтения технической документации, используемой при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации, для контроля размеров, формы и расположения поверхностей сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
Код В/03.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Трудовые действия Контроль размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству после подналадки

Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 3,2 мкм после подналадки

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

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

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, контрольно-измерительных средств), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 8 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

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

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

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

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для подналадки

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и

полуавтоматических станков и линий станков

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при выполнении работ

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование

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

мкмКодВ/04.3Уровень (подуровень) квалификации3

Трудовые действияКонтроль размеров, формы и расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству после подналадки

Контроль шероховатости поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 12,5 мкм после подналадки

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

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

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, контрольно-измерительных средств), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11-му, 12-му качеству и (или) со

значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при выполнении работ

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качествам и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
Код СУровень квалификации3

Возможные наименования должностей, профессий рабочихОператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда

Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

Пути достижения квалификацииОбразование и обучениеСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

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

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

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

§ 63Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

Перечень СПО 10 15.01.38Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

10 Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 "Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования" (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России 26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517).

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкмКодС/01.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Трудовые действияОпределение последовательности, содержания и технологических режимов

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

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

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

Контроль размеров, формы и расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль шероховатости поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

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

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

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

Выполнять контроль размеров, формы, положения и шероховатости поверхностей простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) со значением параметра

шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Производить ежедневное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места в

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Правила чтения технической документации, используемой при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6-му, 7-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, применяемых в организации

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

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм КодС/02.3Уровень (подуровень) квалификации3

Трудовые действияОпределение последовательности, содержания и технологических режимов обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм по конструкторской и технологической документации

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

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

Контроль размеров, формы и расположения поверхностей сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Контроль шероховатости поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

Необходимые уменияЧитать и анализировать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

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

Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке

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

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

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

Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Правила чтения технической документации, используемой при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

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

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

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

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации, для контроля размеров, формы и расположения поверхностей сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и

полуавтоматических станков и линий станков

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Подналадка станка для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм Код С/03.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

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

Контроль шероховатости поверхностей деталей с шероховатостью до Ra 1,6 мкм после подналадки

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

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

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

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, контрольно-измерительных средств), используемой для выполнения подналадки

Поддержание состояния рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

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

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

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

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

Поддерживать состояние рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

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

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости в объеме, необходимом для выполнения работы

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

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

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

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

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

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

автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов, обрабатываемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству и (или) со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

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

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств, используемых в организации, для контроля размеров, формы и расположения поверхностей деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6 - 10-му качеству

Конструкции и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков со значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

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

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

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки, размещенной на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Требования к планировке и оснащению рабочего места оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при выполнении работ

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

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки, размещенных на рабочем месте оператора автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

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

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директор Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2 ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3 Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

5 ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва