

Об утверждении профессионального стандарта "Фрезеровщик"

Приказ · № 265н · от 17.04.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 17 апреля 2014 г. N 265н

Об утверждении профессионального стандарта "Фрезеровщик"

Зарегистрирован Минюстом России 10 июля 2014 г.

Регистрационный N 33038

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

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Фрезеровщик".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Фрезеровщик

|-----|

| 94 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Выполнение фрезерных работ на универсальных и | 40.021 | специальных фрезерных станках |-----| Код

(наименование вида профессиональной деятельности)

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

|Обработка металлических и неметаллических изделий на | |металлорежущих станках фрезерной группы | |-----|

Группа занятий: |-----|-----|-----|-----| | 7223 |Станочники на | - | - | |

|металлообрабатывающих | | | |станках, наладчики | | | |станков и оборудования | | | |-----|-----

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

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----| | 25.2

|Производство пластмассовых изделий | |-----|-----|-----| | 28.52

|Обработка металлических изделий с использованием | |основных технологических процессов

машиностроения | |-----|-----|-----| | 28.6 |Производство инструментов |

|-----|-----|-----| | 28.75 |Производство прочих металлических изделий |

|-----|-----|-----| | 29 |Производство машин и оборудования | |-----|-----

-----|-----|-----| | 34 |Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов | |-----|-----

-----|-----|-----| | 35 |Производство судов, летательных и космических |

|аппаратов и прочих транспортных средств | |-----|-----|-----| | 37

|Обработка вторичного сырья | |-----|-----|-----| (код ОКВЭД)

(наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта

вида профессиональной деятельности) |-----|-----| |

Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |-----|-----|-----|-----|

---|-----| |код| наименование |уровень| наименование | код | Уровень | | |квали- | | |(подуровень)| |

| |фикации| | |квалификации| |-----|-----|-----|-----|-----| | 1 | 2 | 3 | 4 |

5 | 6 | |-----|-----|-----|-----|-----| | А |Обработка заготовок, | 3

|Отрезание и разрезание|А/01.3| 3 | | |простых деталей и | |заготовок, простых деталей| | |

|инструмента из различных | |из различных материалов с| | | |материалов на | |точностью размеров

по 16| | | |универсальных и | |квалитету | | | |специальных станках | |-----|-----| |

|фрезерной группы | |Фрезерование плоскостей|А/02.3| | | |заготовок, простых деталей| | | | |из

различных материалов с| | | | |точностью размеров по 14| | | | |квалитету | | | | |-----|

---|-----| | | | |Фрезерование уступов|А/03.3| | | | |заготовок, простых деталей| | | | |из различных

материалов с| | | | |точностью размеров по 14| | | | |квалитету | | | | |-----|-----| | |

| |Фрезерование пазов,|А/04.3| | | | |канавок, скосов и радиусов| | | | |заготовок, простых деталей| |

| | | | |и инструмента из различных| | | | |материалов с точностью| | | | |размеров по 14-12

квалитету| | | | |-----|-----|-----| | | | |Фрезерование однозаходных|А/05.3| | | | |резьб и

спиралей простых| | | | |деталей и инструмента из| | | | |различных материалов с| | | | |

|точностью размеров по 14-12| | | | |квалитету | | | | |-----|-----| | | | |Фрезерование

зубьев деталей|А/06.3| | | | |зубчатых соединений из| | | | |различных материалов по| | | | |11-10

степени точности | | | | |-----|-----|-----|-----|-----| | В |Обработка

заготовок, | 4 |Фрезерование наружных и |В/01.4| 4 | | |деталей, узлов и изделий | |внутренних

поверхностей | | | | |средней сложности из | |заготовок, деталей, узлов | | | |различных материалов

на | |и изделий средней | | | | |универсальных и | |сложности из различных | | | |специальных станках

| |материалов с точностью | | | | |фрезерной группы | |размеров по 11-10 | | | | |квалитету | | | | |-----|

-----|-----| | | | |Фрезерование поверхностей |В/02.4| | | | |различной формы на | | | | |

|цилиндрических и | | | | |конических поверхностях | | | | |заготовок, деталей, узлов, | | | | |

|изделий средней сложности | | | | |из различных материалов с | | | | |точностью размеров по | | | |

| |11-10 квалитету | | | | |-----|-----| | | | |Фрезерование фасонных |В/03.4| | | | |

|поверхностей заготовок, | | | | |деталей, узлов, изделий | | | | |средней сложности из | | | | |

|различных материалов с | | | | |точностью размеров по | | | | |11-10 квалитету | | | | |-----|

-----|-----| | | | |Фрезерование инструмента, |В/04.4| | | | |штампов, пресс-форм, | | | | |матриц

средней сложности | | | | |из различных материалов с | | | | |точностью размеров по | | | | |11-10

квалитету | | | | |-----|-----| | | | |Фрезерование однозаходных |В/05.4| | | | |резьбовых

поверхностей | | | | |деталей средней сложности | | | | |из различных материалов по | | | | |8

степени точности | | | | |-----|-----| | | | |Фрезерование зубьев |В/06.4| | | | |деталей

зубчатых | | | | |соединений из различных | | | | |материалов по 9 степени | | | | |точности | | | | |

|-----|-----| | | | |Фрезерование наружных и |В/07.4| | | | |внутренних поверхностей | | | | |

| |различной конфигурации и | | | | |сопряжений из различных | | | | |материалов с точностью | | |

| | |размеров по 11-10 | | | | |квалитету | | | | |-----|-----|-----|-----|-----|

---| | С |Обработка сложных деталей, |5 |Фрезерование наружных и |С/01.5| 5 | | |узлов и изделий из |

|внутренних поверхностей | | | | |различных материалов на | |сложных деталей, узлов и | | | |

|универсальных и | |изделий из различных | | | |специальных станках | |материалов с точностью | | | |

|фрезерной группы | |размеров по 9-8 квалитету | | | | |-----|-----| | | | |Фрезерование

наружных и |С/02.5| | | | |внутренних поверхностей | | | | |деталей, узлов и изделий | | | | |со

сложной установкой, с | | | | |труднодоступными для | | | | |обработки и измерений | | | | |

|местами из различных | | | | |материалов с точностью | | | | |размеров по 9-8 квалитету | | | | |-----|

-----|-----| | | | |Фрезерование поверхностей |С/03.5| | | | |различной геометрической | | | | |

| |формы на цилиндрических и | | | | |конических поверхностях | | | | |сложных деталей, узлов, | |

| | |изделий из различных | | | | |материалов с точностью | | | | |размеров по 9-8 квалитету | | | |

-----	-----					Фрезерование фасонных	C/04.5					поверхностей и сопряжений				
		сложных деталей, узлов,					изделий из различных					материалов с точностью				
размеров по 9-8 качеству						-----	-----					Фрезерование сложного	C/05.5			
инструмента, штампов,					пресс-форм, матриц из					различных материалов с						
точностью размеров по 8						квалитету						-----	-----			
многозаходных	C/06.5						резьбовых поверхностей					деталей, узлов и изделий				
различных материалов по						7-8 степени точности						-----	-----			
Фрезерование зубьев деталей	C/07.5						зубчатых соединений из						различных материалов			
по 8							степени точности						-----	-----		
				внутренних плоскостей,					расположенных под разными					углами, со сложной		
установкой деталей, узлов,					изделий из различных					материалов						-----
---	-----					Фрезерование	C/09.5						крупногабаритных и			
				и изделий сложных					конфигураций из различных					материалов		
---	-----	-----	-----	-----		D	Обработка особо сложных	5	Фрезерование							
наружных,	D/01.5	5			деталей, узлов и изделий		внутренних и фасонных				из различных					
материалов на		поверхностей особо сложных				универсальных и		деталей, узлов и изделий из								
		специальных станках		различных материалов с				фрезерной группы		точностью размеров не						
ниже						7 квалитета						-----	-----			
			особо сложных деталей,					узлов, изделий со сложной					установкой, с			
труднодоступными для						обработки и измерений						местами из различных				
материалов						-----	-----					Фрезерование поверхностей	D/03.5			
сложных деталей,					узлов, изделий,					расположенных в нескольких					плоскостях	
под разными					углами, с точной установкой					в нескольких различных					плоскостях	
					-----	-----					Фрезерование особо	D/04.5				
штампов, пресс-форм,					матриц, имеющих					сопрягаемые криволинейные						
поверхности						-----	-----					Фрезерование зубьев	D/05.5			
зубчатых						соединений из различных					материалов по 7 степени					точности
-----	-----					Фрезерование особо	D/06.5						сложных, уникальных,			
экспериментальных,					крупногабаритных и					тонкостенных деталей,					узлов,	
 изделий, требующих ||||| |точной выверки |||---|-----|-----|-----|-----|
 -----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----	---	---	Наименование	Обработка заготовок,	Код	А	Уровень	3
простых деталей и			квалификации					
инструмента из								
различных материалов на								
универсальных и								
специальных станках								
фрезерной группы								
-----	---	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
X	Заимствовано		трудовой функции		из оригинала			
-----	-----	-----	-----					
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта	-----	-----	-----	-----		Возможные	Фрезеровщик 2-го разряда	
наименования	Фрезеровщик 3-го разряда		должностей	Станочник широкого профиля 2-го разряда				

Станочник широкого профиля 3-го разряда	Требования к образованию и обучению - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих (от двух месяцев до одного года)	Требования к опыту практической работы в практической деятельности с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли	Особые условия Допуска к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли	Дополнительные характеристики: Наименование Код Наименование базовой группы, должности документа (профессии) или специальности
ОКЗ 7223 Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования	ЕТКС § 134 Фрезеровщик 2-го разряда	§ 135 Фрезеровщик 3-го разряда	§ 98 Станочник широкого профиля 2-го разряда	§ 99 Станочник широкого профиля 3-го разряда

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Отрезание и разрезание заготовок, простых деталей из различных материалов с точностью размеров по 16 качеству	Код	А/01.3	Уровень	3
Происхождение	Оригинал	Х	Заимствовано	трудовой функции	из оригинала
Код Регистрации оригинала	номер профессионального стандарта	Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места фрезеровщика	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов	Подготовка фрезерного станка к ведению технологического процесса отрезания и разрезания заготовок, простых деталей из различных материалов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места фрезеровщика				

|Читать и применять техническую документацию| |при выполнении работ| |-----
 -----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| |и допуска по данным
 чертежа/эскиза и| |определять годность заданных действительных| |размеров| |-----
 -----| |Выбирать, подготавливать к работе и| |использовать универсальные, специальные|
 |приспособления, режущий и| |контрольно-измерительный инструмент| |-----
 -----| |Устанавливать оптимальный режим фрезерной| |обработки в соответствии с
 технологической| |картой| |-----| |Управлять налаженным фрезерным
 станком| |-----| |Вести обработку в соответствии с| |технологическим
 маршрутом| |-----| |Производить измерения обработанных|
 |поверхностей универсальными и| |специализированными измерительными| |инструментами в
 соответствии с технологическим| |процессом| |-----| |Предупреждать и
 устранять возможный брак при| |выполнении работ| |-----| |Соблюдать
 правила охраны труда,| |противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ
 | |-----| |-----| |Необходимые знания| |Требования к планировке и
 оснащению рабочего| |места фрезеровщика| |-----| |Порядок
 ежесменного технического обслуживания| |станка| |-----| |Основные
 свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов| |-----
 -----| |Правила чтения технической документации| |-----| |Знаки
 условного обозначения допусков,| |кавалитетов, параметров шероховатости, способов|
 |базирования| |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| |
 |шероховатости в пределах выполняемых работ| |-----| |Устройство,
 назначение, правила и условия| |применения универсальных и специальных| |приспособлений| |
 -----| |Устройство, назначение и правила пользования| |режущим и
 измерительным инструментом| |-----| |Устройство, назначение, правила
 пользования| |налаженным фрезерным станком| |-----| |Правила
 установки оптимального режима| |фрезерной обработки по технологической карте| |-----
 -----| |Правила, последовательность и способы| |отрезания и разрезания заготовок,
 простых| |деталей из различных материалов| |-----| |Основные виды и
 причины брака при фрезеровании| |поверхностей, способы предупреждения и| |устранения| |
 -----| |Правила охраны труда, противопожарной и| |промышленной
 безопасности при ведении работ| |-----| |Правила применения средств
 индивидуальной и| |коллективной защиты| |-----| |Другие| |
 |характеристики| |-----|

3.1.2. Трудовая функция

-----		-----		--	Наименование	Фрезерование	Код	А/02.3	Уровень	3	
плоскостей заготовок,		(подуровень)									
простых деталей из			квалификации								
различных материалов											
с точностью размеров											
по 14 квалитету											
-----		-----		--							
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано		трудовой функции
из оригинала											
-----		-----		-----		-----					
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----| |-----| |Трудовые действия |Подготовка и

обслуживание рабочего места | | фрезеровщика | | |-----| | | Анализ
исходных данных (техническая | | документация, заготовки, простые детали) для | | ведения
технологического процесса фрезерования | | плоскостей заготовок, простых деталей из | | различных
материалов | | |-----| | | Подготовка фрезерного станка к ведению | |
| технологического процесса фрезерования | | плоскостей заготовок, простых деталей из | |
| различных материалов | | |-----| | | Ведение технологического процесса
фрезерования | | плоскостей заготовок, простых деталей из | | различных материалов в соответствии
с | | технической документацией | | |-----| | | Контроль качества
фрезерования плоскостей | | заготовок, простых деталей из различных | | материалов | |-----|
-----| | | Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в | |
| соответствии с требованиями охраны труда, | | противопожарной, промышленной и экологической | |
| безопасности, правилами организации рабочего | | места фрезеровщика | | |-----|
-----| | | Проводить ежесменное техническое обслуживание | | станка | | |-----|
-----| | | Читать и применять техническую документацию | | при выполнении работ | | |-----|
-----| | | Выполнять расчеты величин предельных размеров | | и допусков по данным
чертежа/эскиза и | | определять годность заданных действительных | | размеров | |-----|
-----| | | Выбирать, подготавливать к работе и | | использовать универсальные, специальные
| приспособления, режущий и | | контрольно-измерительный инструмент | | |-----|
-----| | | Управлять налаженным фрезерным станком | | |-----| | |
| Устанавливать оптимальный режим фрезерной | | обработки в соответствии с технологической | |
| картой | | |-----| | | Вести фрезерную обработку в соответствии с | |
| технологическим маршрутом | | |-----| | | Выполнять измерения
обработанных поверхностей | | универсальными и специализированными | | измерительными
инструментами в соответствии с | | технологическим процессом | | |-----| | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при | | выполнении работ | | |-----|
-----| | | Соблюдать правила охраны труда, | | противопожарной и промышленной безопасности | | при
проведении работ | | |-----|-----| | | Необходимые знания | | Требования к
планировке и оснащению рабочего | | места фрезеровщика | | |-----| | |
| Порядок ежесменного технического обслуживания | | станка | | |-----| | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых | | и инструментальных материалов | | |-----|
-----| | | Правила чтения технической документации | | |-----|
| | | Знаки условного обозначения допусков, | | квалитетов, параметров шероховатости, способов | |
| базирования | | |-----| | | Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |
| шероховатости в пределах выполняемых работ | | |-----| | | Устройство,
назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | |
-----| | | Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и
измерительным инструментом | | |-----| | | Устройство, назначение, правила
пользования | | налаженным фрезерным станком | | |-----| | | Правила
установки оптимального режима | | фрезерной обработки по технологической карте | | |-----|
-----| | | Правила, последовательность и способы | | фрезерования плоскостей заготовок,
простых | | деталей из различных материалов | | |-----| | | Основные виды и
причины брака при фрезеровании | | поверхностей, способы предупреждения и | | устранения | | |-----|
-----| | | Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной
безопасности при ведении работ | | |-----| | | Правила применения средств
индивидуальной и | | коллективной защиты | | |-----|-----| | | Другие | |
| характеристики | | |-----|-----|

3.1.3. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование | Фрезерование уступов | Код | A/03.3 | Уровень | 3 |

заготовок, простых		(подуровень)							
деталей из различных			квалификации						
материалов с									
точностью размеров									
по 14 качеству									
-----		-----		---					
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| | |фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая| |документация, заготовки, простые детали) для| | |ведения
 технологического процесса фрезерования| | |уступов заготовок, простых деталей из| | |различных
 материалов | | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению| |
 |технологического процесса фрезерования уступов| | |заготовок, простых деталей из различных| |
 |материалов | | |-----| | |Ведение технологического процесса фрезерования|
 | |уступов заготовок, простых деталей из| | |различных материалов в соответствии с| | |технической
 документацией | | |-----| | |Контроль качества фрезерования уступов| |
 |заготовок, простых деталей из различных| | |материалов | |-----|-----|
 ---| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в| | |соответствии с требованиями
 охраны труда,| | |противопожарной, промышленной и экологической| | |безопасности, правилами
 организации рабочего| | |места фрезеровщика | | |-----| | |Проводить
 ежесменное техническое обслуживание| | |станка | | |-----| | |Читать и
 применять техническую документацию| | |при выполнении работ | | |-----| |
Выполнять расчеты величин предельных размеров			и допуска по данным чертежа/эскиза и				
определять годность заданных действительных			размеров			-----	
Выбирать, подготавливать к работе и			использовать универсальные, специальные				
приспособления, режущий и			контрольно-измерительный инструмент			-----	
-----			Управлять налаженным фрезерным станком			-----	
Устанавливать оптимальный режим фрезерной			обработки в соответствии с технологической				
картой			-----			Вести фрезерную обработку в соответствии с	
технологическим маршрутом			-----			Выполнять измерения	
обработанных поверхностей			универсальными и специализированными			измерительными	
инструментами в соответствии с			технологическим процессом			-----	
Предупреждать и устранять возможный брак при			выполнении работ			-----	
-----			Соблюдать правила охраны труда,			противопожарной и промышленной безопасности	
проведении работ			-----	-----		Необходимые знания	Требования к
планировке и оснащению рабочего			места фрезеровщика			-----	
Порядок ежесменного технического обслуживания			станка			-----	
Основные свойства и маркировка обрабатываемых			и инструментальных материалов			-----	
-----			Правила чтения технической документации			-----	
		Знаки условного обозначения допусков,			квалитетов, параметров шероховатости, способов		
базирования			-----			Допуски и посадки, квалитеты и параметры	
шероховатости в пределах выполняемых работ			-----			Устройство,	
 назначение, правила и условия| | |применения универсальных и специальных| | |приспособлений | | |--

-----| | | Устройство, назначение и правила пользования| | | режущим и измерительным инструментом | | |-----| | | Устройство, назначение, правила пользования| | | налаженным фрезерным станком | | |-----| | | Правила установки оптимального режима| | | фрезерной обработки по технологической карте | | |-----| | | Правила, последовательность и способы | | | фрезерования уступов заготовок, простых| | | деталей из различных материалов | | |-----| | | Основные виды и причины брака при фрезеровании| | | поверхностей, способы предупреждения и | | | устранения | | |-----| | | Правила охраны труда, противопожарной и | | | промышленной безопасности при ведении работ | | |-----| | | Правила применения средств индивидуальной и | | | коллективной защиты | | |-----|-----|-----| | | Другие | | | | |-----|-----|-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование пазов,	Код	A/04.3	Уровень	3
каналов, скосов и			(подуровень)							
радиусов заготовок,			квалификации							
простых деталей и										
инструмента из										
различных материалов										
с точностью размеров										
по 14-12 качеству										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
|из оригинала| | |
|-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
обслуживание рабочего места| | | фрезеровщика | | |-----| | | Анализ
исходных данных (техническая| | | документация, заготовки, простые детали) для| | | ведения
технологического процесса фрезерования| | | пазов, каналов, скосов и радиусов заготовок,| | | простых
деталей и инструмента из различных| | | материалов | | |-----| | | Подготовка
фрезерного станка к ведению| | | технологического процесса фрезерования пазов,| | | каналов, скосов
и радиусов заготовок, простых| | | деталей и инструмента из различных материалов | | |-----
-----| | | Ведение технологического процесса фрезерования| | | пазов, каналов, скосов и
радиусов заготовок,| | | простых деталей и инструмента из различных| | | материалов в соответствии с
технической| | | документацией | | |-----| | | Контроль качества
фрезерования пазов, каналов,| | | скосов и радиусов заготовок, простых деталей и | | | инструмента из
различных материалов | | |-----|-----| | | Необходимые
умения|Поддерживать состояние рабочего места в | | | соответствии с требованиями охраны труда,| | |
|противопожарной, промышленной и экологической| | | безопасности, правилами организации
рабочего| | | места фрезеровщика | | |-----| | | Проводить ежесменное
техническое обслуживание| | | станка | | |-----| | | Выполнять текущую
подналадку фрезерного станка| | |-----| | | Читать и применять техническую
документацию| | | при выполнении работ | | |-----| | | Выполнять расчеты
величин предельных размеров| | | и допуска по данным чертежа/эскиза и | | | определять годность
заданных действительных| | | размеров | | |-----| | | Выбирать,
подготавливать к работе и | | | использовать универсальные, специальные| | | приспособления,

режущий и | | контрольно-измерительный инструмент | | ----- | |
 | Устанавливать оптимальный режим фрезерной | | обработки в соответствии с технологической | |
 | картой | | ----- | | | Вести фрезерную обработку в соответствии с | |
 | технологическим маршрутом | | ----- | | | Выполнять измерения
 обработанных поверхностей | | универсальными и специализированными | | измерительными
 инструментами в соответствии с | | технологическим процессом | | ----- | |
 | Предупреждать и устранять возможный брак при | | выполнении работ | | -----
 ----- | | Соблюдать правила охраны труда, | | противопожарной и промышленной безопасности | | при
 проведении работ | | ----- | ----- | | Необходимые знания | Требования к
 планировке и оснащению рабочего | | места фрезеровщика | | ----- | |
 | Порядок ежедневного технического обслуживания | | станка | | ----- | |
 | Основные свойства и маркировка обрабатываемых | | и инструментальных материалов | | -----
 ----- | | Правила чтения технической документации | | -----
 | | | Знаки условного обозначения допусков, | | квалитетов, параметров шероховатости, способов | |
 | базирования | | ----- | | Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |
 | шероховатости в пределах выполняемых работ | | ----- | | Устройство,
 назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | --
 ----- | | Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и
 измерительным инструментом | | ----- | | Правила установки оптимального
 режима | | фрезерной обработки по технологической карте | | ----- | |
 | Устройство, назначение, правила текущей | | подналадки фрезерного станка | | -----
 ----- | | Правила, последовательность и способы | | фрезерования пазов, канавок, скосов и
 радиусов | | заготовок, простых деталей и инструмента | | ----- | |
 | Основные виды и причины брака при фрезеровании | | поверхностей, способы предупреждения и | |
 | устранения | | ----- | | Правила охраны труда, противопожарной и | |
 | промышленной безопасности при ведении работ | | ----- | | Правила
 применения средств индивидуальной и | | коллективной защиты | | ----- | -----
 ----- | | Другие | - | | характеристики | | ----- | ----- |

3.1.5. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Фрезерование	Код	А/05.3	Уровень	3
Однозаходных резьб			(подуровень)					
и спиралей простых			квалификации					
деталей и инструмента								
из различных								
материалов с								
точностью размеров								
по 14-12 квалитету							
-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано		трудовой функции
из оригинала							
-----	-----	-----					
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта | ----- | ----- | | Трудовые действия | Подготовка и
 обслуживание рабочего места | | фрезеровщика | | ----- | | Анализ
 исходных данных (техническая | | документация, заготовки, простые детали) для | | ведения
 технологического процесса фрезерования | | однозаходных резьб и спиралей простых деталей | | и

инструмента из различных материалов | |-----| |Подготовка фрезерного станка к ведению| |технологического процесса фрезерования| |однозаходных резъб и спиралей простых деталей| |и инструмента из различных материалов | |-----| |Ведение технологического процесса фрезерования| |однозаходных резъб и спиралей простых деталей| |и инструмента из различных материалов в| |соответствии с технической документацией | |-----| |Контроль качества фрезерования однозаходных| |резъб и спиралей простых деталей и инструмента| |из различных материалов |-----|-----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в| |соответствии с требованиями охраны труда,| |противопожарной, промышленной и экологической| |безопасности, правилами организации рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |Выполнять текущую подналадку фрезерного станка| |-----| |Проводить ежесменное техническое обслуживание| |станка | |-----| |Читать и применять техническую документацию| |при выполнении работ | |-----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| |и допуска по данным чертежа/эскиза и| |определять годность заданных действительных| |размеров | |-----| |Выбирать, подготавливать к работе и| |использовать универсальные, специальные| |приспособления, режущий и| |контрольно-измерительный инструмент | |-----| |Устанавливать оптимальный режим фрезерной| |обработки в соответствии с технологической| |картой | |-----| |Вести фрезерную обработку в соответствии с| |технологическим маршрутом | |-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей| |универсальными и специализированными| |измерительными инструментами в соответствии с| |технологическим процессом | |-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при| |выполнении работ | |-----| |Соблюдать правила охраны труда,| |противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |Порядок ежесменного технического обслуживания| |станка | |-----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов | |-----| |Правила чтения технической документации | |-----| |Знаки условного обозначения допусков,| |квалитетов, параметров шероховатости, способов| |базирования | |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| |шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----| |Устройство, назначение, правила и условия| |применения универсальных и специальных| |приспособлений | |-----| |Устройство, назначение и правила пользования| |режущим и измерительным инструментом | |-----| |Правила установки оптимального режима| |фрезерной обработки по технологической карте | |-----| |Устройство, назначение, правила текущей| |подналадки фрезерного станка | |-----| |Правила, последовательность и способы| |фрезерования однозаходных резъб и спиралей| |простых деталей и инструмента из различных| |материалов | |-----| |Основные виды и причины брака при фрезеровании| |поверхностей, способы предупреждения и| |устранения | |-----| |Правила охраны труда, противопожарной и| |промышленной безопасности при ведении работ | |-----| |Правила применения средств индивидуальной и| |коллективной защиты | |-----| |Другие | - | |характеристики | |-----|-----|

3.1.6. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Фрезерование зубьев | Код |А/06.З| Уровень | 3 |
|деталей зубчатых | | (подуровень) | |

соединений из			квалификации									
различных материалов												
по 10-11 степени												
точности												
-----		-----		---								
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала												
-----		-----		-----		-----						
Код Регистрационный												
оригинала номер												
профессионального												
стандарта	-----		-----		Трудовые действия	Подготовка и						
обслуживание рабочего места			фрезеровщика			-----			Анализ			
исходных данных (техническая		документация, заготовки, простые детали) для			ведения							
технологического процесса фрезерования		зубьев деталей зубчатых соединений из			различных							
материалов			-----			Подготовка фрезерного станка к ведению						
технологического процесса фрезерования зубьев		деталей зубчатых соединений из различных										
материалов			-----			Ведение технологического процесса фрезерования						
	зубьев деталей зубчатых соединений из		различных материалов в соответствии с			технической						
документацией			-----			Контроль качества фрезерования зубьев						
деталей		зубчатых соединений из различных материалов		-----		-----						
-----		Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в			соответствии с						
требованиями охраны труда,		противопожарной, промышленной и экологической			безопасности,							
правилами организации рабочего		места фрезеровщика			-----							
Проводить ежесменное техническое обслуживание		станка			-----							
Выполнять текущую подналадку фрезерного станка			-----			Читать и						
применять техническую документацию		при выполнении работ			-----							
Выполнять расчеты величин предельных размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и										
определять годность заданных действительных		размеров			-----							
Выбирать, подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные										
приспособления, режущий и		контрольно-измерительный инструмент			-----							
-----		Устанавливать оптимальный режим фрезерной		обработки в соответствии с								
технологической		картой			-----			Вести фрезерную обработку в				
соответствии с		технологическим маршрутом			-----			Выполнять				
измерения обработанных поверхностей		универсальными и специализированными										
измерительными инструментами в соответствии с		технологическим процессом			-----							
-----		Предупреждать и устранять возможный брак при		выполнении работ			-----					
-----		Соблюдать правила охраны труда,		противопожарной и промышленной								
безопасности		при проведении работ			-----		-----		Необходимые			
знания	Требования к планировке и оснащению рабочего		места фрезеровщика			-----						
-----		Порядок ежесменного технического обслуживания		станка			-----					
-----		Основные свойства и маркировка обрабатываемых		и инструментальных материалов								
-----			Правила чтения технической документации			-----						
-----		Знаки условного обозначения допусков,		квалитетов, параметров шероховатости,								
способов		базирования			-----			Допуски и посадки, квалитеты, степени				
точности		и параметры шероховатости в пределах		выполняемых работ			-----					
-----		Устройство, назначение, правила и условия		применения универсальных и специальных								
приспособлений			-----			Устройство, назначение и правила						

пользования | | | режущим и измерительным инструментом | | |-----| | |
 | Правила установки оптимального режима | | | фрезерной обработки по технологической карте | | |-----
 -----| | | Устройство, назначение, правила текущей | | | подналадки фрезерного
 станка | | |-----| | | Правила, последовательность и способы | |
 | фрезерования зубьев деталей зубчатых | | | соединений из различных материалов | | |-----
 -----| | | Основные виды и причины брака при фрезеровании | | | поверхностей, способы
 предупреждения и | | | устранения | | |-----| | | Правила охраны труда,
 противопожарной и | | | промышленной безопасности при ведении работ | | |-----
 -----| | | Правила применения средств индивидуальной и | | | коллективной защиты | |-----|-----
 -----| | | Другие | - | | характеристики | | |-----|-----
 -|

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Обработка заготовок,	Код	В	Уровень	4
деталей, узлов и изделий			квалификации							
средней сложности из										
различных материалов на										
универсальных и										
специальных станках										
фрезерной группы										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
X	Заимствовано			трудовой функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----	-----	-----	Возможные	Фрезеровщик 4-го разряда				
наименования	Станочник широкого профиля 4-го разряда		должностей			-----	-----			
-----		-----	-----	-----		Требования к	Образовательные			
программы среднего	образованию и	профессионального образования - программы	обучению							
подготовки квалифицированных рабочих		(служащих)			Основные программы					
профессионального обучения			программы профессиональной подготовки по		профессиям					
рабочих, должностям служащих,			программы переподготовки рабочих, служащих							
Дополнительные профессиональные программы -			программы повышения квалификации,							
программы			профессиональной переподготовки		-----	-----	-----			
Требования к опыту	Требования к опыту практической работы в		практической	соответствии с						
действующим законодательством и		работы	нормативными документами предприятия/отрасли		-----					
-----	-----	-----	-----		Особые условия	Допуск к работе в соответствии с				
действующим		допуска к работе	законодательством и нормативными документами							
предприятия/отрасли		-----	-----	-----						
Дополнительные характеристики:	-----	-----	-----	-----		Наименование	Код			
Наименование базовой группы, должности		документа		(профессии) или специальности		-----				
-----	-----	-----	-----		ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих			
станках, наладчики станков и			оборудования		-----	-----	-----			
ЕТКС	§ 136	Фрезеровщик 4-го разряда			-----	-----	-----			§ 110
 широкого профиля 4-го разряда | |-----|-----|-----|

3.2.1. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование | Фрезерование наружных | Код | В/01.4 | Уровень | 4 |
 | и внутренних | | | (подуровень) | |

поверхностей			квалификации	
заготовок, деталей,				
узлов и изделий				
средней сложности из				
различных материалов				
с точностью размеров				
по 11-10 качеству									
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала									
-----	-----	-----	-----						
Код Регистрационный									
оригинала номер									
профессионального									
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Подготовка и				
обслуживание рабочего места		фрезеровщика			-----			Анализ	
исходных данных (техническая)		документация, заготовки, детали) для ведения							
технологического процесса фрезерования		наружных и внутренних поверхностей заготовок,							
деталей, узлов и изделий средней сложности из		различных материалов			-----				
-----		Подготовка фрезерного станка к ведению		технологического процесса фрезерования					
наружных и внутренних поверхностей заготовок,		деталей, узлов и изделий средней сложности							
из		различных материалов			-----		Ведение технологического		
процесса фрезерования		наружных и внутренних поверхностей заготовок,		деталей, узлов и					
изделий средней сложности из		различных материалов в соответствии с		технической					
документацией			-----		Контроль качества фрезерования наружных и				
внутренних поверхностей заготовок, деталей,		узлов и изделий средней сложности из различных							
материалов			-----		Необходимые умения	Поддерживать			
состояние рабочего места в		соответствии с требованиями охраны труда,		противопожарной,					
промышленной и экологической		безопасности, правилами организации рабочего		места					
фрезеровщика			-----		Проводить ежесменное техническое				
обслуживание		станка			-----		Выполнять текущую подналадку станка		
		-----		Читать и применять техническую документацию		при			
выполнении работ			-----		Выполнять расчеты величин предельных				
размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и		определять годность заданных					
действительных		размеров			-----		Выбирать, подготавливать к		
работе и		использовать универсальные, специальные		приспособления, режущий и		контрольно-			
измерительный инструмент			-----		Определять и устанавливать				
оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости от		материала, формы обрабатываемой					
поверхности и		типа фрезерного станка			-----		Производить		
одновременную обработку нескольких		деталей			-----		Выполнять		
одновременную многостороннюю		обработку одной детали набором специальных		фрез			-----		
-----		Вести фрезерную обработку в соответствии с		технологическим					
маршрутом			-----		Выполнять измерения обработанных поверхностей				
универсальными и специализированными		измерительными инструментами в соответствии с							
технологическим процессом			-----		Предупреждать и устранять				
 возможный брак при | | выполнении работ | | |-----| | Соблюдать правила
 охраны труда, | | противопожарной и промышленной безопасности | | при проведении работ | |-----|
 -----|-----| | Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению

рабочего | | места фрезеровщика | | |-----| | |Порядок ежесменного
 технического обслуживания | | станка | | |-----| | |Основные свойства и
 маркировка обрабатываемых | | и инструментальных материалов | | |-----| |
 |Правила чтения технической документации | | |-----| | |Знаки условного
 обозначения допусков, | | квалитетов, параметров шероховатости, способов | | базирования | | |-----
 -----| | |Допуски и посадки, квалитеты и параметры | | шероховатости в пределах
 выполняемых работ | | |-----| | |Устройство, назначение, правила текущей | |
 |подналадки фрезерного станка | | |-----| | |Устройство, назначение,
 правила и условия | | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | |-----
 -----| | |Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и измерительным
 инструментом | | |-----| | |Правила определения оптимального режима | |
 |фрезерной обработки в зависимости от материала | | заготовки, формы обрабатываемой
 поверхности и | | типа фрезерного станка | | |-----| | |Правила,
 последовательность и способы | | фрезерования наружных и внутренних | | поверхностей заготовок,
 деталей, узлов и | | изделий средней сложности из различных | | материалов | | |-----
 -----| | |Правила одновременной обработки нескольких | | деталей | | |-----
 -----| | |Порядок одновременной и многосторонней | | обработки одной детали набором специальных
 | | фрез | | |-----| | |Основные виды и причины брака при фрезеровании | |
 |поверхностей, способы предупреждения и | | устранения | | |-----| |
 |Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | |--
 -----| | |Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной
 защиты | | |-----|-----| |Другие | - | |характеристики | | |-----|---
 -----|

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	В/02.4	Уровень	4
поверхностей			(подуровень)							
различной формы на			квалификации							
цилиндрических и										
конических										
поверхностях										
заготовок, деталей,										
узлов, изделий										
средней сложности из										
различных материалов										
с точностью размеров										
по 11-10 квалитету										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
 |из оригинала | | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места | | фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая | | документация, заготовки, детали) для ведения | |
 |технологического процесса фрезерования | | поверхностей различной формы на цилиндрических | |
 |и конических поверхностях заготовок, деталей, | | узлов, изделий средней сложности из различных |

| |материалов | |-----| |Подготовка фрезерного станка к ведению| |технологического процесса фрезерования| |поверхностей различной формы на цилиндрических| |и конических поверхностях заготовок, деталей, | |узлов, изделий средней сложности из различных| |материалов | |-----| |Ведение технологического процесса фрезерования| |поверхностей различной формы на цилиндрических| |и конических поверхностях заготовок, деталей, | |узлов, изделий средней сложности из различных| |материалов в соответствии с технической| |документацией | |-----| |Контроль качества фрезерования поверхностей| |различной формы на цилиндрических и конических| |поверхностях заготовок, деталей, узлов, | |изделий средней сложности из различных| |материалов | |-----|-----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в | |соответствии с требованиями охраны труда, | |противопожарной, промышленной и экологической| |безопасности, правилами организации рабочего| |места фрезеровщика | |-----|-----| |Проводить ежесменное техническое обслуживание| |станка | |-----|-----| |Выполнять текущую подналадку станка | |-----| |Читать и применять техническую документацию | |при выполнении работ | |-----|-----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| |и допуска по данным чертежа/эскиза и | |определять годность заданных действительных| |размеров | |-----|-----| |Выбирать, подготавливать к работе и | |использовать универсальные, специальные| |приспособления, режущий и | |контрольно-измерительный инструмент | |-----|-----| |Определять и устанавливать оптимальный режим| |фрезерной обработки в зависимости от| |материала, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----|-----| |Вести фрезерную обработку в соответствии с | |технологическим маршрутом | |-----|-----| |Производить одновременную обработку нескольких| |деталей | |-----|-----| |Выполнять одновременную многостороннюю| |обработку одной детали набором специальных| |фрез | |-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей| |универсальными и специализированными| |измерительными инструментами в соответствии с | |технологическим процессом | |-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при| |выполнении работ | |-----|-----| |Соблюдать правила охраны труда, | |противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ | |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |Порядок ежесменного технического обслуживания| |станка | |-----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов | |-----|-----| |Правила чтения технической документации | |-----| |Знаки условного обозначения допусков, | |квалитетов, параметров шероховатости, способов| |базирования | |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| |шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----| |Устройство, назначение, порядок и правила| |текущей подналадки фрезерного станка | |-----| |Устройство, назначение, правила и условия| |применения универсальных и специальных| |приспособлений | |-----| |Устройство, назначение и правила пользования| |режущим и измерительным инструментом | |-----| |Правила определения оптимального режима| |фрезерной обработки в зависимости от материала| |заготовки, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----|-----| |Правила, последовательность и способы| |фрезерования поверхности различной формы на| |цилиндрических и конических поверхностях| |заготовок, деталей, узлов, изделий средней| |сложности из различных материалов | |-----| |Правила одновременной обработки нескольких| |деталей | |-----| |Порядок одновременной и многосторонней| |обработки одной детали набором специальных| |фрез | |-----

-----| | Основные виды и причины брака при фрезеровании | | поверхностей,
способы предупреждения и | | устранения | | -----| | Правила охраны
труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | -----
-----| | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной защиты | | -----
-|-----| | Другие - | | характеристики | | -----|-----
-----|

3.2.3. Трудовая функция

-----		-----		--	Наименование	Фрезерование фасонных	Код	В/03.4	Уровень	4
поверхностей заготовок,		(подуровень)								
деталей, узлов,		квалификации								
изделий средней										
сложности из различных										
материалов с точностью										
размеров по 11-10										
кавалитету										
-----		-----		--						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано		трудовой функции		
|из оригинала| | |
|-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
обслуживание рабочего места| |фрезеровщика | |-----| | Анализ
исходных данных (техническая| | документация, заготовки, детали) для ведения| |
|технологического процесса фрезерования| | фасонных поверхностей заготовок, деталей,| | узлов,
изделий средней сложности из различных| | материалов | | -----| |
|Подготовка фрезерного станка к ведению| | технологического процесса фрезерования| | фасонных
поверхностей заготовок, деталей,| | узлов, изделий средней сложности из различных| | материалов
| | -----| | Ведение технологического процесса фрезерования| | фасонных
поверхностей заготовок, деталей,| | узлов, изделий средней сложности из различных| | материалов
в соответствии с технической| | документацией | | -----| | Контроль
качества фрезерования фасонных| | поверхностей заготовок, деталей, узлов,| | изделий средней
сложности из различных| | материалов | | -----| | Необходимые
умения|Поддерживать состояние рабочего места в | | соответствии с требованиями охраны труда,| |
|противопожарной, промышленной и экологической| | безопасности, правилами организации
рабочего| | места фрезеровщика | | -----| | Проводить ежесменное
техническое обслуживание| | станка | | -----| | Выполнять текущую
подналадку фрезерного станка| | -----| | Читать и применять техническую
документацию| | при выполнении работ | | -----| | Выполнять расчеты
величин предельных размеров| | и допуска по данным чертежа/эскиза и| | определять годность
заданных действительных| | размеров | | -----| | Выбирать,
подготавливать к работе и| | использовать универсальные, специальные| | приспособления,
режущий и| | контрольно-измерительный инструмент | | -----| |
|Определять и устанавливать оптимальный режим| | фрезерной обработки в зависимости от| |
|материала, формы обрабатываемой поверхности и| | типа фрезерного станка | | -----
-----| | Вести фрезерную обработку в соответствии с| | технологическим маршрутом | | -----
-----| | Производить одновременную обработку нескольких| | деталей | | -----

-----| |Выполнять одновременную многостороннюю| |обработку одной детали набором специальных| |фрез| |-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей| |универсальными и специализированными| |измерительными инструментами в соответствии с| |технологическим процессом| |-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при| |выполнении работ| |-----| |Соблюдать правила охраны труда,| |противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ| |-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| |места фрезеровщика| |-----| |Порядок ежедневного технического обслуживания| |станка| |-----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов| |-----| |Правила чтения технической документации| |-----| |Знаки условного обозначения допусков,| |квалитетов, параметров шероховатости, способов| |базирования| |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| |шероховатости в пределах выполняемых работ| |-----| |Устройство, назначение, порядок и правила| |текущей подналадки фрезерного станка| |-----| |Устройство, назначение, правила и условия| |применения универсальных и специальных| |приспособлений| |-----| |Устройство, назначение и правила пользования| |режущим и измерительным инструментом| |-----| |Правила определения оптимального режима| |фрезерной обработки в зависимости от материала| |заготовки, формы обрабатываемой поверхности и| |типа фрезерного станка| |-----| |Правила, последовательность и способы| |фрезерования фасонных поверхностей заготовок,| |деталей, узлов, изделий средней сложности из| |различных материалов| |-----| |Правила одновременной обработки нескольких| |деталей| |-----| |Порядок одновременной и многосторонней| |обработки одной детали набором специальных| |фрез| |-----| |Основные виды и причины брака при фрезеровании| |поверхностей, способы предупреждения и| |устранения| |-----| |Правила применения средств индивидуальной и| |коллективной защиты| |-----| |Правила охраны труда, противопожарной и| |промышленной безопасности при ведении работ| |-----| |Другие| - |характеристики| |-----|

3.2.4. Трудовая функция

-----| |-----| |---| Наименование |Фрезерование| Код|B/04.4| Уровень | 4 |
инструмента, штампов,| | (подуровень) | |
пресс-форм, матриц| | | квалификации | |
средней сложности из| | | | |
различных материалов| | | | |
с точностью размеров| | | | |
по 11-10 квалитету| | | | |
-----| |-----| |---|
-----| |-----| |-----| |-----| Происхождение |Оригинал X|Заимствовано| | | трудовой функции |
из оригинала| | |
-----| |-----| |-----| |-----|

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта| |-----| |-----| |Трудовые действия|Подготовка и
обслуживание рабочего места| |фрезеровщика| |-----| |Анализ
исходных данных (техническая| |документация, детали) для ведения| |технологического процесса

фрезерования | | инструмента, штампов, пресс-форм, матриц | | средней сложности из различных материалов | | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению | | технологического процесса фрезерования | | инструмента, штампов, пресс-форм, матриц | | средней сложности из различных материалов | | |-----| | |Ведение технологического процесса | | фрезерования инструмента, штампов, | | пресс-форм, матриц средней сложности из | | различных материалов в соответствии с | | технической документацией | | |-----|-----| | |Контроль качества фрезерования инструмента, | | штампов, пресс-форм, матриц средней сложности | | из различных материалов | | |-----|-----| | |Необходимые умения |Поддерживать состояние рабочего места в | | соответствии с требованиями охраны труда, | | противопожарной, промышленной и экологической | | безопасности, правилами организации рабочего | | места фрезеровщика | | |-----| | |Проводить ежесменное техническое обслуживание | | станка | | |-----| | |Проводить текущую подналадку фрезерного | | станка | | |-----| | |Читать и применять техническую документацию | | при выполнении работ | | |-----| | |Выполнять расчеты величин предельных размеров | | и допуска по данным чертежа/эскиза и | | определять годность заданных действительных | | размеров | | |-----| | |Выбирать, подготавливать к работе и | | использовать универсальные, специальные | | приспособления, режущий и | | контрольно-измерительный инструмент | | |-----| | |Определять и устанавливать оптимальный режим | | фрезерной обработки в зависимости от | | материала, формы обрабатываемой поверхности и | | типа фрезерного станка | | |-----|-----| | |Вести фрезерную обработку в соответствии с | | технологическим маршрутом | | |-----|-----| | |Производить одновременную обработку | | нескольких деталей | | |-----|-----| | |Выполнять одновременную многостороннюю | | обработку одной детали набором специальных | | фрез | | |-----| | |Выполнять измерения обработанных поверхностей | | универсальными и специализированными | | измерительными инструментами в соответствии с | | технологическим процессом | | |-----| | |Предупреждать и устранять возможный брак при | | выполнении работ | | |-----|-----| | |Соблюдать правила охраны труда, | | противопожарной и промышленной безопасности | | при проведении работ | | |-----|-----| | |Необходимые знания |Требования к планировке и оснащению рабочего | | места фрезеровщика | | |-----| | |Порядок ежесменного технического обслуживания | | станка | | |-----| | |Основные свойства и маркировка обрабатываемых | | и инструментальных материалов | | |-----|-----| | |Правила чтения технической документации | | |-----| | |Знаки условного обозначения допусков, | | квалитетов, параметров шероховатости, | | способов базирования | | |-----| | |Допуски и посадки, квалитеты и параметры | | шероховатости в пределах выполняемых работ | | |-----| | |Устройство, назначение, правила текущей | | подналадки фрезерного станка | | |-----| | |Устройство, назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | |-----| | |Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и измерительным инструментом | | |-----| | |Правила определения оптимального режима | | фрезерной обработки в зависимости от | | материала заготовки, формы обрабатываемой | | поверхности и типа фрезерного станка | | |-----|-----| | |Правила, последовательность и способы | | фрезерования инструмента, штампов, | | пресс-форм, матриц средней сложности из | | различных материалов | | |-----|-----| | |Правила одновременной обработки нескольких | | деталей | | |-----| | |Порядок одновременной и многосторонней | | обработки одной детали набором специальных | | фрез | | |-----| | |Основные виды и причины брака при | | фрезеровании поверхностей, способы | | предупреждения и устранения | | |-----| |

|Правила охраны труда, противопожарной и | |промышленной безопасности при ведении работ | | |---
 -----| | |Правила применения средств индивидуальной и | |коллективной
 защиты | |-----|-----| |Другие | - | |характеристики | | |-----|---
 -----|

3.2.5. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Фрезерование | Код|В/05.4| Уровень | 4 |

|однозаходных | | | (подуровень) | |

|резьбовых | | | квалификации | |

|поверхностей деталей | | | |

|средней сложности из | | | |

|различных материалов | | | |

|по 8 степени точности| | | |

|-----| |-----| |---|

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

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| |фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая| |документация, детали) для ведения| | |технологического процесса
 фрезерования| | |однозаходных резьбовых поверхностей деталей| | |средней сложности из различных
 материалов | | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению| |
 |технологического процесса фрезерования| | |однозаходных резьбовых поверхностей деталей| |
 |средней сложности из различных материалов | | |-----| | |Ведение
 технологического процесса фрезерования| | |однозаходных резьбовых поверхностей деталей| |
 |средней сложности из различных материалов в | | |соответствии с технической документацией | | |---
 -----| | |Контроль качества фрезерования однозаходных| | |резьбовых
 поверхностей деталей средней | | |сложности из различных материалов | | |-----|-----
 -----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в | | |соответствии с
 требованиями охраны труда, | | |противопожарной, промышленной и экологической| | |безопасности,
 правилами организации рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----| |
 |Проводить ежесменное техническое обслуживание| | |станка | | |-----| |
 |Проводить текущую подналадку фрезерного станка| | |-----| | |Читать и
 применять техническую документацию | | |при выполнении работ | | |-----| |
Выполнять расчеты величин предельных размеров			и допуска по данным чертежа/эскиза и				
определять годность заданных действительных			размеров			-----	
Выбирать, подготавливать к работе и			использовать универсальные, специальные				
приспособления, режущий и			контрольно-измерительный инструмент			-----	
-----			Определять и устанавливать оптимальный режим			фрезерной обработки в зависимости от	
	материала, формы обрабатываемой поверхности и			типа фрезерного станка			-----
 -----| | |Вести фрезерную обработку в соответствии с | | |технологическим маршрутом | | |-----
 -----| | |Производить одновременную обработку нескольких| | |деталей | | |-----
 -----| | |Выполнять одновременную многостороннюю | | |обработку одной детали
 набором специальных | | |фрез | | |-----| | |Выполнять измерения
 обработанных поверхностей | | |универсальными и специализированными | | |измерительными
 инструментами в соответствии с | | |технологическим процессом | | |-----| |

|Предупреждать и устранять возможный брак при| |выполнении работ | |-----
 -----| |Соблюдать правила охраны труда,| |противопожарной и промышленной безопасности| |при
 проведении работ | |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к
 планировке и оснащению рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |
 |Порядок ежедневного технического обслуживания| |станка | |-----| |
 |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов | |-----
 -----| |Правила чтения технической документации | |-----
 | |Знаки условного обозначения допусков,| |квалитетов, степени точности, параметров| |
 |шероховатости, способов базирования | |-----| |Допуски и посадки,
 квалитеты, степени точности| |и параметры шероховатости в пределах| |выполняемых работ | |----
 -----| |Устройство, назначение, порядок и правила| |текущей подналадки
 фрезерного станка | |-----| |Устройство, назначение, правила и условия| |
 |применения универсальных и специальных| |приспособлений | |-----| |
 |Устройство, назначение и правила пользования| |режущим и измерительным инструментом | |-----
 -----| |Правила определения оптимального режима| |фрезерной обработки в
 зависимости от материала| |заготовки, формы обрабатываемой поверхности и| |типа фрезерного
 станка | |-----| |Правила, последовательность и способы| |
 |фрезерования однозаходных резьбовых| |поверхностей деталей средней сложности из| |
 |различных материалов | |-----| |Правила одновременной обработки
 нескольких| |деталей | |-----| |Порядок одновременной и
 многосторонней| |обработки одной детали набором специальных| |фрез | |-----
 -----| |Основные виды и причины брака при фрезеровании| |поверхностей, способы
 предупреждения и| |устранения | |-----| |Правила охраны труда,
 противопожарной и| |промышленной безопасности при ведении работ | |-----
 -----| |Правила применения средств индивидуальной и| |коллективной защиты | |-----|-----
 -----| |Другие | - | |характеристики | |-----|-----
 --|

3.2.6. Трудовая функция

-----		----		---	Наименование	Фрезерование зубьев	Код	В/06.4	Уровень	4
деталей зубчатых		(подуровень)								
соединений из		квалификации								
различных материалов										
по 9 степени точности										
-----		----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано		трудовой функции		
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| |фрезеровщика | |-----| |Анализ
 исходных данных (техническая| |документация, детали) для ведения| |технологического процесса
 фрезерования зубьев| |деталей зубчатых соединений из различных| |материалов | |-----
 -----| |Подготовка фрезерного станка к ведению| |технологического процесса
 фрезерования зубьев| |деталей зубчатых соединений из различных| |материалов | |-----
 -----| |Ведение технологического процесса фрезерования| |зубьев деталей зубчатых
 соединений из| |различных материалов в соответствии с| |технической документацией | |-----

-----| |Контроль качества фрезерования зубьев деталей| |зубчатых соединений
из различных материалов | |-----|-----| |Необходимые
умения|Поддерживать состояние рабочего места в | |соответствии с требованиями охраны труда,| |
|противопожарной, промышленной и экологической| |безопасности, правилами организации
рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |Проводить ежесменное
техническое обслуживание| |станка | |-----| |Выполнять текущую
подналадку фрезерного станка| |-----| |Читать и применять техническую
документацию| |при выполнении работ | |-----| |Выполнять расчеты
величин предельных размеров| |и допуска по данным чертежа/эскиза и| |определять годность
заданных действительных| |размеров | |-----| |Выбирать,
подготавливать к работе и| |использовать универсальные, специальные| |приспособления,
режущий и| |контрольно-измерительный инструмент | |-----| |
|Определять и устанавливать оптимальный режим| |фрезерной обработки в зависимости от| |
|материала, формы обрабатываемой поверхности и| |типа фрезерного станка | |-----
-----| |Вести фрезерную обработку в соответствии с| |технологическим маршрутом | |-----
-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей| |универсальными и
специализированными| |измерительными инструментами в соответствии с| |технологическим
процессом | |-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при| |
|выполнении работ | |-----| |Соблюдать правила охраны труда,| |
|противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ | |-----|-----
-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| |места
фрезеровщика | |-----| |Порядок ежесменного технического
обслуживания| |станка | |-----| |Основные свойства и маркировка
обрабатываемых| |и инструментальных материалов | |-----| |Правила
чтения технической документации | |-----| |Знаки условного
обозначения допусков,| |квалитетов, параметров шероховатости, способов| |базирования | |-----
-----| |Допуски и посадки, квалитеты, степени точности| |и параметры
шероховатости в пределах| |выполняемых работ | |-----| |Устройство,
назначение, порядок и правила| |текущей подналадки фрезерного станка | |-----
-----| |Устройство, назначение, правила и условия| |применения универсальных и специальных|
|приспособлений | |-----| |Устройство, назначение и правила
пользования| |режущим и измерительным инструментом | |-----| |
|Правила определения оптимального режима| |фрезерной обработки в зависимости от материала| |
|заготовки, формы обрабатываемой поверхности и| |типа фрезерного станка | |-----
-----| |Правила, последовательность и способы| |фрезерования зубьев деталей зубчатых| |
|соединений из различных материалов | |-----| |Основные виды и
причины брака при фрезеровании| |поверхностей, способы предупреждения и| |устранения | |-----
-----| |Правила охраны труда, противопожарной и| |промышленной
безопасности при ведении работ | |-----| |Правила применения средств
индивидуальной и| |коллективной защиты | |-----|-----| |Другие | -
| |характеристики | |-----|-----|

3.2.7. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование наружных	Код	В/07.4	Уровень	4
и внутренних		(подуровень)								
поверхностей		квалификации								
различной										
конфигурации и										
сопряжений из										

различных материалов									
с точностью размеров									
по 11-10 качеству									
-----		-----		---					
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| |фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая| |документация, детали) для ведения| |технологического процесса
 фрезерования| |наружных и внутренних поверхностей различной| |конфигурации и сопряжений из
 различных| |материалов | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к
 ведению| |технологического процесса фрезерования| |наружных и внутренних поверхностей
 различной| |конфигурации и сопряжений из различных| |материалов | |-----
 -----| |Ведение технологического процесса фрезерования| |наружных и внутренних поверхностей
 различной| |конфигурации и сопряжений из различных| |материалов в соответствии с технической|
 |документацией | |-----| |Контроль качества фрезерования наружных и|
 |внутренних поверхностей различной конфигурации| |и сопряжений из различных материалов | |---
 -----|-----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего
 места в| |соответствии с требованиями охраны труда,| |противопожарной, промышленной и
 экологической| |безопасности, правилами организации рабочего| |места фрезеровщика | |-----
 -----| |Проводить ежесменное техническое обслуживание| |станка | |-----
 -----| |Читать и применять техническую документацию| |при выполнении работ | |-----
 -----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| |и допуска по
 данным чертежа/эскиза и| |определять годность заданных действительных| |размеров | |-----
 -----| |Проводить текущую подналадку фрезерного станка| |-----
 -----| |Выбирать, подготавливать к работе и| |использовать универсальные, специальные| |
 |приспособления, режущий и| |контрольно-измерительный инструмент | |-----
 -----| |Определять и устанавливать оптимальный режим| |фрезерной обработки в зависимости от|
 |материала, формы обрабатываемой поверхности и| |типа фрезерного станка | |-----
 -----| |Вести обработку в соответствии с| |технологическим маршрутом | |-----
 -----| |Производить одновременную обработку нескольких| |деталей | |-----
 -----| |Выполнять одновременную многостороннюю| |обработку одной детали набором
 специальных| |фрез | |-----| |Выполнять измерения обработанных
 поверхностей| |универсальными и специализированными| |измерительными инструментами в
 соответствии с| |технологическим процессом | |-----| |Предупреждать и
 устранять возможный брак при| |выполнении работ | |-----| |Соблюдать
 правила охраны труда,| |противопожарной и промышленной безопасности| |при проведении работ
 | |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и
 оснащению рабочего| |места фрезеровщика | |-----| |Порядок
 ежесменного технического обслуживания| |станка | |-----| |Основные
 свойства и маркировка обрабатываемых| |и инструментальных материалов | |-----
 -----| |Правила чтения технической документации | |-----| |Знаки
 условного обозначения допусков,| |квалитетов, параметров шероховатости, способов|
 |базирования | |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| |

| шероховатости в пределах выполняемых работ | | |-----| | | Устройство,
назначение, порядок и правила | | текущей подналадки фрезерного станка | | |-----
-----| | | Устройство, назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных
| | приспособлений | | |-----| | | Устройство, назначение и правила
пользования | | режущим и измерительным инструментом | | |-----| |
| Правила определения оптимального режима | | фрезерной обработки в зависимости от материала | |
| заготовки, формы обрабатываемой поверхности и | | типа фрезерного станка | | |-----
-----| | | Правила, последовательность и способы | | фрезерования наружных и внутренних | |
| поверхностей различной конфигурации и | | сопряжений из различных материалов | | |-----
-----| | | Правила одновременной обработки нескольких | | деталей | | |-----
-----| | | Порядок одновременной и многосторонней | | обработки одной детали набором
специальных | | фрез | | |-----| | | Основные виды и причины брака при
фрезеровании | | поверхностей, способы предупреждения и | | устранения | | |-----
-----| | | Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении
работ | | |-----| | | Правила применения средств индивидуальной и | |
| коллективной защиты | | |-----|-----| | Другие | - | | характеристики | |
|-----|-----|-----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

----- ----- -----	Наименование	Обработка сложных	Код	С	Уровень	5
деталей, узлов и	квалификации					
изделий из различных						
материалов на						
универсальных и						
специальных станках						
фрезерной группы						
----- ----- -----	Происхождение	----- ----- ----- -----	обобщенной	Оригинал		
X Заимствовано	трудовой функции	из оригинала				
----- ----- ----- -----						
Код Регистрационный						
оригинала номер						
профессионального						
стандарта ----- ----- -----	Возможные	Фрезеровщик 5-го разряда				
наименования	Станочник широкого профиля 5-го разряда	должностей	----- -----			
----- ----- -----	Требования к	Образовательные				
программы среднего	образованию и	профессионального образования - программы				
подготовки специалистов среднего звена,	программы подготовки	квалифицированных рабочих				
(служащих)	Основные программы	профессионального				
профессиональной	подготовки по	профессиям рабочих, должностям				
переподготовки рабочих,	служащих, программы	повышения квалификации				
	Дополнительные профессиональные программы -	программы повышения квалификации,				
программы	профессиональной переподготовки ----- -----					
Требования к опыту	Требования к опыту	практической работы в				
действующим законодательством и	работы	нормативными документами предприятия/отрасли -----				
----- ----- -----	Особые условия	Допуск к работе в соответствии с				
действующим	допуска к работе	законодательством и нормативными документами				
предприятия/отрасли ----- -----						
Дополнительные характеристики: ----- ----- -----	Наименование	Код				
Наименование базовой группы, должности	документа	(профессии) или специальности -----				

-----|-----|-----| |ОКЗ | 7223 |Станочники на металлообрабатывающих | |
|станках, наладчики станков и | | |оборудования | |-----|-----|
|ЕТКС |§ 137 |Фрезеровщик 5-го разряда | |-----|-----| | |§ 101 |Станочник
широкого профиля 5-го | | |разряда | |-----|-----|
3.3.1. Трудовая функция
-----	-----	-----	Наименование	Фрезерование	Код	С/01.5	Уровень	5
наружных и			(подуровень)					
внутренних			квалификации					
поверхностей сложных								
деталей, узлов и								
изделий из различных								
материалов с								
точностью размеров								
по 9-8 качеству								
-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала								
-----	-----	-----						
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Подготовка и			
обслуживание рабочего места		фрезеровщика		-----			Анализ	
исходных данных (техническая		документация, детали) для ведения		технологического процесса				
фрезерования		наружных и внутренних поверхностей сложных		деталей, узлов и изделий из				
различных		материалов		-----			Подготовка фрезерного станка к	
ведению		технологического процесса фрезерования		наружных и внутренних поверхностей				
сложных		деталей, узлов и изделий из различных		материалов		-----		
	Ведение технологического процесса фрезерования		наружных и внутренних поверхностей					
сложных		деталей, узлов и изделий из различных		материалов в соответствии с технической				
документацией		-----			Контроль качества фрезерования наружных и			
внутренних поверхностей сложных деталей, узлов		и изделий из различных материалов		-----				
-----	-----		Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места				
в		соответствии с требованиями охраны труда,		противопожарной, промышленной и				
экологической		безопасности, правилами организации рабочего		места фрезеровщика		-----		
-----		Проводить ежесменное техническое обслуживание		станка		-----		
-----		Выполнять текущую наладку фрезерного станка		-----				
-----		Читать и применять техническую документацию		при выполнении работ		-----		
-----		Выполнять расчеты величин предельных размеров		и допуска по данным				
чертежа/эскиза и		определять годность заданных действительных		размеров		-----		
-----		Выбирать, подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные				
приспособления, режущий и		контрольно-измерительный инструмент		-----				
-----		Определять и устанавливать оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости				
от		материала, формы обрабатываемой поверхности и		типа фрезерного станка		-----		
-----		Вести обработку в соответствии с		технологической картой и установленной				
точностью размеров		-----		Выполнять измерения обработанных				
поверхностей| |универсальными и специализированными| |измерительными инструментами в
соответствии с| |технологическим процессом | |-----| |Соблюдать

правила охраны труда, | | | противопожарной и промышленной безопасности | | | при проведении работ
 | | |-----| | | Применять средства индивидуальной и | | | коллективной защиты
 | | |-----|-----| | | Необходимые знания | Требования к планировке и
 оснащению рабочего | | | места фрезеровщика | | |-----| | | Порядок
 ежесменного технического обслуживания | | | станка | | |-----| | | Основные
 свойства и маркировка обрабатываемых | | | и инструментальных материалов | | |-----
 -----| | | Правила чтения технической документации | | |-----| | | Знаки
 условного обозначения допусков, | | | квалитетов, параметров шероховатости, | | | способов
 базирования | | |-----| | | Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |
 | шероховатости в пределах выполняемых работ | | |-----| | | Устройство,
 назначение, порядок и правила | | | текущей наладки фрезерного станка | | |-----
 -----| | | Устройство, назначение, правила и условия | | | применения универсальных и специальных | |
 | приспособлений | | |-----| | | Устройство, назначение и правила
 пользования | | | режущим и измерительным инструментом | | |-----| |
 | Правила определения оптимального режима | | | фрезерной обработки в зависимости от | |
 | материала, формы обрабатываемой поверхности и | | | типа фрезерного станка | | |-----
 -----| | | Правила, последовательность и способы | | | фрезерования наружных и внутренних | |
 | поверхностей сложных деталей, узлов и изделий | | | из различных материалов | | |-----
 -----| | | Основные виды и причины брака при | | | фрезеровании поверхностей, способы | |
 | предупреждения и устранения | | |-----| | | Правила охраны труда,
 противопожарной и | | | промышленной безопасности при ведении работ | | |-----
 -----| | | Правила применения средств индивидуальной и | | | коллективной защиты | | |-----|-----
 -----| | | Другие | - | | характеристики | | |-----|-----
 --|

3.3.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	C/02.5	Уровень	5
наружных и			(подуровень)							
внутренних			квалификации							
поверхностей										
деталей, узлов										
и изделий со сложной										
установкой, с										
труднодоступными для										
обработки и										
измерений местами из										
различных материалов										
с точностью размеров										
по 9-8 квалитету										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
 | из оригинала | | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----|-----| | Трудовые действия | Подготовка и
 обслуживание рабочего места | | | фрезеровщика | | |-----| | | Анализ
 исходных данных (техническая | | | документация, детали) для ведения | | | технологического процесса

фрезерования| | |наружных и внутренних поверхностей деталей,| | |узлов и изделий со сложной установкой, с| | |труднодоступными для обработки и измерений| | |местами из различных материалов| | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению| | |технологического процесса фрезерования| | |наружных и внутренних поверхностей деталей,| | |узлов и изделий со сложной установкой, с| | |труднодоступными для обработки и измерений| | |местами из различных материалов| | |-----| | |Ведение технологического процесса фрезерования| | |наружных и внутренних поверхностей деталей,| | |узлов и изделий со сложной установкой, с| | |труднодоступными для обработки и измерений| | |местами из различных материалов в соответствии| | |с технической документацией| | |-----| | |Контроль качества фрезерования наружных и| | |внутренних поверхностей деталей, узлов и| | |изделий со сложной установкой, с| | |труднодоступными для обработки и измерений| | |местами из различных материалов| | |-----|-----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в| | |соответствии с требованиями охраны труда,| | |противопожарной, промышленной и экологической| | |безопасности, правилами организации рабочего| | |места фрезеровщика| | |-----|-----| |Проводить ежесменное техническое обслуживание| | |станка| | |-----|-----| |Проводить текущую наладку фрезерного станка| | |-----|-----| |Читать и применять техническую документацию| | |при выполнении работ| | |-----|-----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| | |и допуска по данным чертежа/эскиза и| | |определять годность заданных действительных| | |размеров| | |-----|-----| |Выбирать, подготавливать к работе и| | |использовать универсальные, специальные| | |приспособления, режущий и| | |контрольно-измерительный инструмент| | |-----|-----| |Выполнять сложную установку деталей| | |-----|-----| |Определять и устанавливать оптимальный режим| | |фрезерной обработки в зависимости от| | |материала, формы обрабатываемой поверхности и| | |типа фрезерного станка| | |-----|-----| |Вести обработку в соответствии с| | |технологической картой и установленной| | |точностью размеров| | |-----|-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей| | |универсальными и специализированными| | |измерительными инструментами в труднодоступных| | |местах| | |-----|-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при| | |выполнении работ| | |-----|-----| |Соблюдать правила охраны труда,| | |противопожарной и промышленной безопасности| | |при проведении работ| | |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| | |места фрезеровщика| | |-----|-----| |Порядок ежесменного технического обслуживания| | |станка| | |-----|-----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| | |и инструментальных материалов| | |-----|-----| |Правила чтения технической документации| | |-----|-----| |Знаки условного обозначения допусков,| | |квалитетов, параметров шероховатости, способов| | |базирования| | |-----|-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры| | |шероховатости в пределах выполняемых работ| | |-----|-----| |Устройство, назначение, порядок и правила| | |текущей наладки фрезерного станка| | |-----|-----| |Устройство, назначение, правила и условия| | |применения универсальных и специальных| | |приспособлений| | |-----|-----| |Правила сложной установки деталей| | |-----|-----| |Устройство, назначение и правила пользования| | |режущим и измерительным инструментом| | |-----|-----| |Правила определения оптимального режима| | |фрезерной обработки в зависимости от| | |материала, формы обрабатываемой поверхности и| | |типа фрезерного станка| | |-----|-----| |Правила, последовательность и способы| | |фрезерования наружных и внутренних| | |поверхностей деталей в труднодоступных местах| | |в соответствии с технологической картой и| | |установленной точностью размеров| | |-----|-----| |Правила измерения обработанных поверхностей| | |универсальными и специализированными| |

измерительными инструментами в труднодоступных		местах			-----	
Основные виды и причины брака при фрезеровании		поверхностей, способы предупреждения и				
устранения			-----		Правила охраны труда, противопожарной и	
промышленной безопасности при ведении работ			-----		Правила	
 применения средств индивидуальной и| |коллективной защиты| |-----|-----
 -----| |Другие| - | |характеристики| | |-----|-----|

3.3.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	С/03.5	Уровень	5
поверхностей			(подуровень)							
различной			квалификации							
геометрической формы										
на цилиндрических и										
конических										
поверхностях сложных										
деталей, узлов,										
изделий из различных										
материалов с										
точностью размеров										
по 9-8 квалитету										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Подготовка и
 обслуживание рабочего места | | |фрезеровщика| | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая | | |документация, детали) для ведения | | |технологического
 процесса фрезерования | | |поверхностей различной геометрической формы на | | |цилиндрических и
 конических поверхностях | | |сложных деталей, узлов, изделий из различных | | |материалов | |-----
 -----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению | | |технологического процесса
 фрезерования | | |поверхностей различной геометрической формы на | | |цилиндрических и
 конических поверхностях | | |сложных деталей, узлов, изделий из различных | | |материалов | |-----
 -----| | |Ведение технологического процесса фрезерования | | |поверхностей
 различной геометрической формы на | | |цилиндрических и конических поверхностях | | |сложных
 деталей, узлов, изделий из различных | | |материалов в соответствии с технической | |
 |документацией | | |-----| | |Контроль качества фрезерования
 поверхностей | | |различной геометрической формы на | | |цилиндрических и конических
 поверхностях | | |сложных деталей, узлов, изделий из различных | | |материалов | |-----|-----
 -----| | |Необходимые |Поддерживать состояние рабочего места в | |умения
 |соответствии с требованиями охраны труда, | | |противопожарной, промышленной и экологической |
 | |безопасности, правилами организации рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----
 -----| | |Проводить ежесменное техническое обслуживание | | |станка | | |-----
 -----| | |Проводить текущую наладку фрезерного станка | | |-----| |
 |Читать и применять техническую документацию | | |при выполнении работ | | |-----
 -----| | |Выполнять расчеты величин предельных размеров | | |и допуска по данным
 чертежа/эскиза и | | |определять годность заданных действительных | | |размеров | | |-----

-----| |Выбирать, подготавливать к работе и | |использовать универсальные, специальные | |приспособления, режущий и | |контрольно-измерительный инструмент | |-----
 -----| |Определять и устанавливать оптимальный режим | |фрезерной обработки в зависимости от | |материала, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
 -----| |Вести обработку в соответствии с | |технологической картой и установленной | |точностью размеров | |-----| |Выполнять измерения обработанных поверхностей | |универсальными и специализированными | |измерительными инструментами в соответствии с | |технологическим процессом | |-----| |Предупреждать и устранять возможный брак при | |выполнении работ | |-----
 -----| |Соблюдать правила охраны труда, | |противопожарной и промышленной безопасности | |при проведении работ | |-----| |Применять средства индивидуальной и | |коллективной защиты | |-----| |Необходимые |Требования к планировке и оснащению рабочего | |знания |места фрезеровщика | |-----
 | |Порядок ежедневного технического обслуживания | |станка | |-----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых | |и инструментальных материалов | |-----
 -----| |Правила чтения технической документации | |-----
 ---| |Знаки условного обозначения допусков, | |квалитетов, параметров шероховатости, способов | |базирования | |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----| |Устройство, назначение, порядок и правила | |текущей наладки фрезерного станка | |-----
 -----| |Устройство, назначение, правила и условия | |применения универсальных и специальных | |приспособлений | |-----| |Устройство, назначение и правила пользования | |режущим и измерительным инструментом | |-----| |Правила определения оптимального режима | |фрезерной обработки в зависимости от | |материала, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
 -----| |Правила, последовательность и способы | |фрезерования поверхностей различной | |геометрической формы на цилиндрических и | |конических поверхностях сложных деталей, | |узлов, изделий из различных материалов | |-----| |Основные виды и причины брака при фрезеровании | |поверхностей, способы предупреждения и | |устранения | |-----
 -----| |Правила охраны труда, противопожарной и | |промышленной безопасности при ведении работ | |-----| |Правила применения средств индивидуальной и | |коллективной защиты | |-----| |Другие | |характеристики | |-----|

3.3.4. Трудовая функция

-----| |-----| |---| Наименование |Фрезерование | Код |С/04.5| Уровень | 5 |

|фасонных | | (подуровень) | |

|поверхностей и | | | квалификации | |

|сопряжений сложных | | | |

|деталей, узлов, | | | |

|изделий из различных| | | |

|материалов с | | | |

|точностью размеров | | | |

|по 9-8 квалитету | | | |

|-----| |-----| |---|

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

|-----| |-----| |-----| |-----|

Код Регистрационный

оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
обслуживание рабочего места | |фрезеровщика | |-----| | |Анализ
исходных данных (техническая | |документация, детали) для ведения | |технологического
процесса фрезерования | |фасонных поверхностей и сопряжений сложных | |деталей, узлов,
изделий из различных | |материалов | |-----| | |Подготовка фрезерного
станка к ведению | |технологического процесса фрезерования | |фасонных поверхностей и
сопряжений сложных | |деталей, узлов, изделий из различных | |материалов | |-----
-----| | |Ведение технологического процесса | |фрезерования фасонных поверхностей и | |
|сопряжений сложных деталей, узлов, изделий из | |различных материалов в соответствии с | |
|технической документацией | |-----| | |Контроль качества фрезерования
фасонных | |поверхностей и сопряжений сложных деталей, | |узлов, изделий из различных
материалов | |-----|-----| |Необходимые умения|Поддерживать
состояние рабочего места в | |соответствии с требованиями охраны труда, | |противопожарной,
промышленной и экологической | |безопасности, правилами организации рабочего | |места
фрезеровщика | |-----| | |Проводить ежесменное техническое
обслуживание | |станка | |-----| | |Проводить текущую наладку
фрезерного станка | |-----| | |Читать и применять техническую
документацию | |при выполнении работ | |-----| | |Выполнять расчеты
величин предельных размеров | |и допуска по данным чертежа/эскиза и | |определять годность
заданных действительных | |размеров | |-----| | |Выбирать,
подготавливать к работе и | |использовать универсальные, специальные | |приспособления,
режущий и | |контрольно-измерительный инструмент | |-----| |
|Определять и устанавливать оптимальный режим | |фрезерной обработки в зависимости от | |
|материала, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
-----| | |Вести обработку в соответствии с | |технологической картой и установленной | |
|точностью размеров | |-----| | |Выполнять измерения обработанных
поверхностей | |универсальными и специализированными | |измерительными инструментами в
соответствии с | |технологическим процессом | |-----| | |Предупреждать
и устранять возможный брак при | |выполнении работ | |-----| |
|Соблюдать правила охраны труда, | |противопожарной и промышленной безопасности | |при
проведении работ | |-----|-----| |Необходимые знания|Требования к
планировке и оснащению рабочего | |места фрезеровщика | |-----| |
|Порядок ежесменного технического обслуживания | |станка | |-----| |
|Основные свойства и маркировка обрабатываемых | |и инструментальных материалов | |-----
-----| | |Правила чтения технической документации | |-----
-| | |Знаки условного обозначения допусков, | |квалитетов, параметров шероховатости, | |способов
базирования | |-----| | |Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |
|шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----| | |Устройство,
назначение, порядок и правила | |текущей наладки фрезерного станка | |-----
-----| | |Устройство, назначение, правила и условия | |применения универсальных и специальных | |
|приспособлений | |-----| | |Устройство, назначение и правила
пользования | |режущим и измерительным инструментом | |-----| |
Правила обработки в зависимости от материала,		формы обрабатываемой поверхности и типа				
фрезерного станка		-----			Правила, последовательность и способы	
фрезерования фасонных поверхностей и		сопряжений сложных деталей, узлов, изделий из				
различных материалов в соответствии с		технологической картой и установленной		точностью		

размеров обработки | | |-----| | Основные виды и причины брака при | |
 |фрезеровании поверхностей, способы | | |предупреждения и устранения | | |-----
 -----| | |Правила охраны труда, противопожарной и | | |промышленной безопасности при ведении
 работ | | |-----| | |Правила применения средств индивидуальной и | |
 |коллективной защиты | |-----|-----| |Другие | - | |характеристики | |
 |-----|-----|

3.3.5. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	С/05.5	Уровень	5
сложного			(подуровень)							
инструмента,			квалификации							
штампов, пресс-форм,										
матриц из различных										
материалов с										
точностью размеров										
по 8 качеству										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Подготовка и
 обслуживание рабочего места | | |фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
 исходных данных (техническая | | |документация, детали) для ведения | | |технологического
 процесса фрезерования сложного| | |инструмента, штампов, пресс-форм, матриц из | | |различных
 материалов | | |-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению| |
 |технологического процесса фрезерования сложного| | |инструмента, штампов, пресс-форм, матриц
 из | | |различных материалов | | |-----| | |Ведение технологического
 процесса фрезерования| | |сложного инструмента, штампов, пресс-форм, | | |матриц из различных
 материалов в соответствии с | | |технической документацией | | |-----| | |
 |Контроль качества фрезерования сложного | | |инструмента, штампов, пресс-форм, матриц из | |
 |различных материалов | |-----|-----| |Необходимые |Поддерживать
 состояние рабочего места в | |умения |соответствии с требованиями охраны труда, | |
 |противопожарной, промышленной и экологической | | |безопасности, правилами организации
 рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----| | |Проводить ежесменное
 техническое обслуживание | | |станка | | |-----| | |Проводить текущую
 наладку фрезерного станка | | |-----| | |Читать и применять техническую
 документацию | | |при выполнении работ | | |-----| | |Выполнять расчеты
 величин предельных размеров | | |и допуска по данным чертежа/эскиза и | | |определять годность
 заданных действительных | | |размеров | | |-----| | |Выбирать,
 подготавливать к работе и | | |использовать универсальные, специальные | | |приспособления,
 режущий и | | |контрольно-измерительный инструмент | | |-----| |
 |Определять и устанавливать оптимальный режим | | |фрезерной обработки в зависимости от | |
 |материала, формы обрабатываемой поверхности и | | |типа фрезерного станка | | |-----
 -----| | |Вести обработку в соответствии с | | |технологической картой и установленной | |
 |точностью размеров | | |-----| | |Выполнять измерения обработанных
 поверхностей | | |универсальными и специализированными | | |измерительными инструментами в

3.3.6. Трудовая функция

|многозаходных | | | (подуровень) | |

|поверхностей | | | |

|изделий из различных| | | | |

|степени точности | | | | |

-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
-------	-------	-------	-------	---------------	------------	--------------	--	--	------------------

оригинала номер

стандарта |-----|-----| Трудовые действия | Подготовка и

исходных данных (техническая | | документация, детали) для ведения | | технологического процесса

материалов | | ----- | | Подготовка фрезерного станка к ведению |

узлов и изделий из различных материалов	-----	Введение
---	-------	----------

технологического процесса фрезерования | | многозаходных резьбовых поверхностей деталей, | | узлов и изделий из различных материалов в | | соответствии с технической документацией | | -----
----- | | Контроль качества фрезерования многозаходных | | резьбовых
поверхностей деталей из различных | | материалов | | ----- | | -----
| | Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в | | соответствии с требованиями
охраны труда, | | противопожарной, промышленной и экологической | | безопасности, правилами
организации рабочего | | места фрезеровщика | | ----- | | Проводить
ежесменное техническое обслуживание | | станка | | ----- | | Выполнять
текущую наладку фрезерного станка | | ----- | | Читать и применять
техническую документацию | | при выполнении работ | | ----- | |
	Выполнять расчеты величин предельных размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и			
	определять годность заданных действительных		размеров		-----	
	Выбирать, подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные			
	приспособления, режущий и		контрольно-измерительный инструмент		-----	
-----		Определять и устанавливать оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости от		
	материала, формы обрабатываемой поверхности и		типа фрезерного станка		-----	
-----		Вести обработку в соответствии с		технологической картой и установленной		
	точностью размеров		-----		Выполнять измерения обработанных	
поверхностей		универсальными и специализированными		измерительными инструментами в		
соответствии с		технологическим процессом		-----		Предупреждать и
устранять возможный брак при		выполнении работ		-----		Соблюдать
правила охраны труда,		противопожарной и промышленной безопасности		при проведении		
работ		-----		-----		Необходимые знания
и оснащению рабочего		места фрезеровщика		-----		Порядок
ежесменного технического обслуживания		станка		-----		Основные
свойства и маркировка обрабатываемых		и инструментальных материалов		-----		
-----		Правила чтения технической документации		-----		Знаки
условного обозначения допусков,		квалитетов, степени точности, параметров		шероховатости,		
способов базирования		-----		Допуски и посадки, квалитеты, степени		
	точности и параметры шероховатости в пределах		выполняемых работ		-----	
-----		Устройство, назначение, порядок и правила		текущей наладки фрезерного станка		-----
-----		Устройство, назначение, правила и условия		применения		
универсальных и специальных		приспособлений		-----		Устройство,
назначение и правила пользования		измерительным инструментом		-----		
---		Правила обработки в зависимости от материала,		формы обрабатываемой поверхности и типа		
	фрезерного станка		-----		Правила, последовательность и способы	
	фрезерования многозаходных резьбовых		поверхностей деталей, узлов и изделий из			
	различных материалов в соответствии с		технологической картой и установленной		точностью	
размеров		-----		Основные виды и причины брака при		фрезеровании
поверхностей, способы		предупреждения и устранения		-----		
	Правила охраны труда, противопожарной и		промышленной безопасности при ведении работ		--	
----- | | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной
защиты | | ----- | | Другие - | | характеристики | | ----- | |
----- |

3.3.7. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование зубьев	Код	C/07.5	Уровень	5
деталей зубчатых		(подуровень)								
соединений из		квалификации								

различных материалов												
по 8 степени												
точности												
-----		-----		---								
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала												
-----		-----		-----		-----						
Код Регистрационный												
оригинала номер												
профессионального												
стандарта	-----		-----		Трудовые действия	Подготовка и						
обслуживание рабочего места		фрезеровщика			-----			Анализ				
исходных данных (техническая		документация, детали) для ведения		технологического процесса								
фрезерования зубьев		деталей зубчатых соединений из различных		материалов		-----						
-----		Подготовка фрезерного станка к ведению		технологического процесса								
фрезерования зубьев		деталей зубчатых соединений из различных		материалов		-----						
-----		Ведение технологического процесса фрезерования		зубьев деталей зубчатых								
соединений из		различных материалов в соответствии с		технической документацией		-----						
-----		Контроль качества фрезерования зубьев деталей		зубчатых соединений								
из различных материалов		-----		-----		Необходимые						
умения	Поддерживать состояние рабочего места в		соответствии с требованиями охраны труда,									
противопожарной, промышленной и экологической		безопасности, правилами организации										
рабочего		места фрезеровщика		-----		Проводить ежесменное						
техническое обслуживание		станка		-----		Выполнять текущую						
наладку фрезерного станка		-----		Читать и применять техническую								
документацию		при выполнении работ		-----		Выполнять расчеты						
величин предельных размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и		определять годность								
заданных действительных		размеров		-----		Выбирать,						
подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные		приспособления и								
контрольно-измерительный		инструмент		-----		Определять и						
устанавливать оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости от		материала, формы								
обрабатываемой поверхности и		типа фрезерного станка		-----								
Вести обработку в соответствии с		технологической картой и установленной		степенью точности								
	-----		Выполнять измерения обработанных поверхностей									
универсальными и специализированными		измерительными инструментами в соответствии с										
технологическим процессом		-----		Предупреждать и устранять								
возможный брак при		выполнении работ		-----		Соблюдать правила						
охраны труда,		противопожарной и промышленной безопасности		при проведении работ	-----							
-----		-----		Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению							
рабочего		места фрезеровщика		-----		Порядок ежесменного						
технического обслуживания		станка		-----		Основные свойства и						
маркировка обрабатываемых		и инструментальных материалов		-----								
Правила чтения технической документации		-----		Знаки условного								
обозначения допусков,		квалитетов, параметров шероховатости, способов		базирования		-----						
-----		Допуски и посадки, квалитеты и параметры		шероховатости в пределах								
выполняемых работ		-----		Устройство, назначение, порядок и правила								
текущей наладки фрезерного станка		-----		Устройство, назначение,								
 правила и условия| |применения универсальных и специальных| |приспособлений | |-----

-----| | |Устройство, назначение и правила пользования| | |режущим и измерительным инструментом | | |-----| | |Правила обработки в зависимости от материала, | | |формы обрабатываемой поверхности и типа| | |фрезерного станка | | |-----
-| | |Правила, последовательность и способы| | |фрезерования зубьев деталей зубчатых| | |соединений в соответствии с технологической| | |картой и установленной степенью точности | | |-----
-----| | |Основные виды и причины брака при фрезеровании| | |поверхностей, способы предупреждения и| | |устранения | | |-----| | |Правила охраны труда, противопожарной и| | |промышленной безопасности при ведении работ | | |-----
-----| | |Правила применения средств индивидуальной и | | |коллективной защиты | | |-----
-|-----| | |Другие | - | |характеристики | | |-----|-----
-----|

3.3.8. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	C/08.5	Уровень	5
наружных и			(подуровень)							
внутренних			квалификации							
плоскостей,										
расположенных под										
разными углами, со										
сложной установкой										
деталей, узлов,										
изделий из различных										
материалов										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
|из оригинала| | |
|-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
обслуживание рабочего места | | |фрезеровщика | | |-----| | |Анализ
исходных данных (техническая | | |документация, детали) для ведения | | |технологического
процесса фрезерования | | |наружных и внутренних плоскостей, | | |расположенных под разными
углами, со сложной | | |установкой деталей, узлов, изделий из | | |различных материалов | | |-----
-----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению | | |технологического процесса
фрезерования | | |наружных и внутренних плоскостей, | | |расположенных под разными углами, со
сложной | | |установкой деталей, узлов, изделий из | | |различных материалов | | |-----
-----| | |Ведение технологического процесса | | |фрезерования наружных и внутренних | | |
|плоскостей, расположенных под разными углами, | | |со сложной установкой деталей, узлов,
изделий | | |из различных материалов в соответствии с | | |технической документацией | | |-----
-----| | |Контроль качества фрезерования наружных и | | |внутренних плоскостей,
расположенных под | | |разными углами, со сложной установкой | | |деталей, узлов, изделий из
различных | | |материалов | | |-----|-----| |Необходимые
умения|Поддерживать состояние рабочего места в | | |соответствии с требованиями охраны труда, | | |
|противопожарной, промышленной и экологической | | |безопасности, правилами организации
рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----| | |Проводить ежесменное
техническое обслуживание | | |станка | | |-----| | |Выполнять текущую
наладку фрезерного станка | | |-----| | |Читать и применять техническую

документацию | | при выполнении работ | | ----- | | Выполнять расчеты величин предельных размеров | | и допуска по данным чертежа/эскиза и | | определять годность заданных действительных | | размеров | | ----- | | Выбирать, подготавливать к работе и | | использовать универсальные, специальные | | приспособления, режущий и | | контрольно-измерительный инструмент | | ----- | | Выполнять сложную установку деталей, узлов, | | изделий | | ----- | | Определять и устанавливать оптимальный режим | | фрезерной обработки в зависимости от | | материала, формы обрабатываемой поверхности и | | типа фрезерного станка | | ----- | | Вести обработку в соответствии с | | технологической картой и установленной | | точностью размеров | | ----- | | Выполнять измерения обработанных поверхностей | | универсальными и специализированными | | измерительными инструментами в соответствии с | | технологическим процессом | | ----- | | Предупреждать и устранять возможный брак при | | выполнении работ | | ----- | | Соблюдать правила охраны труда, | | противопожарной и промышленной безопасности | | при проведении работ | | ----- | | ----- | | Необходимые знания | | Требования к планировке и оснащению рабочего | | места фрезеровщика | | ----- | | Порядок ежесменного технического обслуживания | | станка | | ----- | | Основные свойства и маркировка обрабатываемых | | и инструментальных материалов | | ----- | | Правила чтения технической документации | | ----- | | Знаки условного обозначения допусков, | | квалитетов, параметров шероховатости, способов | | базирования | | ----- | | Допуски и посадки, квалитеты и параметры | | шероховатости в пределах выполняемых работ | | ----- | | Устройство, назначение, порядок и правила | | текущей наладки фрезерного станка | | ----- | | Устройство, назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | ----- | | Правила сложной установки деталей, узлов и | | изделий | | ----- | | Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и измерительным инструментом | | ----- | | Правила обработки в зависимости от материала, | | формы обрабатываемой поверхности и типа | | фрезерного станка | | ----- | | Правила, последовательность и способы | | фрезерования наружных и внутренних плоскостей, | | расположенных под разными углами, из различных | | материалов в соответствии с технологической | | картой и установленной точностью размеров | | ----- | | Основные виды и причины брака при фрезеровании | | поверхностей, способы предупреждения и | | устранения | | ----- | | Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | ----- | | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной защиты | | ----- | | ----- | | Другие | | - | | характеристики | | ----- | | -----

3.3.9. Трудовая функция

----- | ----- | --- | Наименование | Фрезерование | Код | C/09.5 | Уровень | 5 | крупногабаритных и | | | (подуровень) | | тонкостенных | | | квалификации | | деталей, узлов и | | | | изделий сложных | | | | конфигураций из | | | | различных материалов | | | | ----- | ----- | --- | ----- | ----- | ----- | Происхождение | Оригинал X | Заимствовано | | трудовой функции | | из оригинала | |

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
обслуживание рабочего места | |фрезеровщика | |-----| | |Анализ
исходных данных (техническая | |документация, детали) для ведения | |технологического
процесса фрезерования | |крупногабаритных и тонкостенных деталей, | |узлов и изделий сложных
конфигураций из | |различных материалов | |-----| | |Подготовка
фрезерного станка к ведению | |технологического процесса фрезерования | |крупногабаритных и
тонкостенных деталей, | |узлов и изделий сложных конфигураций из | |различных материалов | |
-----| | |Ведение технологического процесса | |фрезерования
крупногабаритных и тонкостенных | |деталей, узлов и изделий сложных конфигураций | |из
различных материалов в соответствии с | |технической документацией | |-----
-----| | |Контроль качества фрезерования | |крупногабаритных и тонкостенных деталей, | |узлов и
изделий сложных конфигураций из | |различных материалов | |-----|-----
-----| | |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в | |соответствии с
требованиями охраны труда, | |противопожарной, промышленной и экологической | |безопасности,
правилами организации рабочего | |места фрезеровщика | |-----| |
|Проводить ежесменное техническое обслуживание | |станка | |-----| |
|Проводить текущую наладку фрезерного станка | |-----| | |Читать и
применять техническую документацию | |при выполнении работ | |-----| |
Выполнять расчеты величин предельных размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и			
определять годность заданных действительных		размеров		-----	
Выбирать, подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные			
приспособления, режущий и		контрольно-измерительный инструмент		-----	
-----			Определять и устанавливать оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости от
	материала, формы обрабатываемой поверхности и		типа фрезерного станка		-----
-----			Вести обработку в соответствии с		технологической картой и установленной
точностью размеров		-----			Выполнять измерения обработанных
поверхностей		универсальными и специализированными		измерительными инструментами в	
соответствии с		технологическим процессом в труднодоступных		местах	
-----			Предупреждать и устранять возможный брак при		выполнении работ
-----			Соблюдать правила охраны труда,		противопожарной и промышленной
безопасности		при проведении работ		-----	-----
знания	Требования к планировке и оснащению рабочего		места фрезеровщика		-----
-----			Порядок ежесменного технического обслуживания		станка
-----			Основные свойства и маркировка обрабатываемых		и инструментальных материалов
	-----			Правила чтения технической документации	
-----			Знаки условного обозначения допусков,		квалитетов, параметров шероховатости,
способов базирования		-----			Допуски и посадки, квалитеты и
параметры		шероховатости в пределах выполняемых работ		-----	
Устройство, назначение, порядок и правила		текущей наладки фрезерного станка		-----	
-----			Устройство, назначение, правила и условия		применения универсальных и
специальных		приспособлений		-----	
правила пользования		режущим и измерительным инструментом		-----	
	Правила обработки в зависимости от материала		заготовки, формы обрабатываемой поверхности		
и | |типа фрезерного станка | |-----| |Правила, последовательность и

способы | | фрезерования крупногабаритных и тонкостенных | | деталей, узлов и изделий сложных конфигураций | | из различных материалов | | |-----| | | Правила выполнения измерений в труднодоступных | | местах | | |-----| | | Основные виды и причины брака при фрезеровании | | поверхностей, способы предупреждения и | | устранения | | |-----| | | Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | |-----| | | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной защиты | | |-----| |-----| | Другие | - | | характеристики | | |-----| |-----|

3.4. Обобщенная трудовая функция

|-----| |---| |---| Наименование | Обработка особо | Код | D | Уровень | 5 |

| сложных деталей, узлов | | | квалификации | |

| и изделий из различных | | | |

| материалов на | | | |

| универсальных и | | | |

| специальных станках | | | |

| фрезерной группы | | | |

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

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----| | Возможные | Фрезеровщик 6-го разряда |

| наименования | Станочник широкого профиля 6-го разряда | | должностей | | |-----| |-----|
|-----| |-----| |-----| |-----| | Требования к | Образовательные

программы среднего | образованию и | профессионального образования - программы | обучению
подготовки специалистов среднего звена, | | программы подготовки квалифицированных рабочих | |

| (служащих) | | Основные программы профессионального | | обучения - программы
профессиональной | | подготовки по профессиям рабочих, должностям | | служащих, программы

переподготовки рабочих, | | служащих, программы повышения квалификации | | рабочих, служащих |
| | Дополнительные профессиональные программы - | | программы повышения квалификации,

программы | | профессиональной переподготовки | |-----| |-----|
| Требования к опыту | Требования к опыту практической работы в | практической | соответствии с

действующим законодательством и | работы | нормативными документами предприятия/отрасли | |-----|
|-----| |-----| |-----| | Особые условия | Допуск к работе в соответствии с

действующим | допуска к работе | законодательством и нормативными документами | |
предприятия/отрасли | |-----| |-----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| | Наименование | Код
| Наименование базовой группы, должности | | документа | | (профессии) или специальности | |-----|

-----|-----|-----| | ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих | | |
станках, наладчики станков и | | | оборудования | |-----| |-----| |-----|

| ЕТКС | § 138 | Фрезеровщик 6-го разряда | | |-----| |-----| | | § 102 | Станочник
широкого профиля 6-го | | | разряда | |-----| |-----| |-----|

3.4.1. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование | Фрезерование | Код | D/01.5 | Уровень | 5 |

| наружных, внутренних | | | (подуровень) | |

| и фасонных | | | квалификации | |

| поверхностей особо | | | |

сложных деталей,												
узлов и изделий из												
различных материалов												
с точностью размеров												
не ниже 7 качества												
-----		-----		---								
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала												
-----		-----		-----		-----						
Код Регистрационный												
оригинала номер												
профессионального												
стандарта	-----		-----		Трудовые действия	Подготовка и						
обслуживание рабочего места			фрезеровщика			-----			Анализ			
исходных данных (техническая			документация, детали) для ведения			технологического						
процесса фрезерования			наружных, внутренних и фасонных поверхностей			особо сложных						
деталей, узлов и изделий из			различных материалов			-----						
Подготовка фрезерного станка к ведению			технологического процесса фрезерования									
наружных, внутренних и фасонных поверхностей			особо сложных деталей, узлов и изделий из									
различных материалов			-----			Ведение технологического процесса						
фрезерования наружных, внутренних и фасонных			поверхностей особо сложных деталей, узлов и									
изделий из различных материалов в			соответствии с технической документацией			-----						
-----		Контроль качества фрезерования наружных,			внутренних и фасонных							
поверхностей особо			сложных деталей из различных материалов			-----		-----				
-----		Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в			соответствии с						
требованиями охраны труда,			противопожарной, промышленной и экологической			безопасности,						
правилами организации рабочего			места фрезеровщика			-----						
Проводить ежесменное техническое обслуживание			станка			-----						
Выполнять текущую наладку фрезерного станка			-----			Читать и						
применять техническую документацию			при выполнении работ			-----						
Выполнять расчеты величин предельных размеров			и допуска по данным чертежа/эскиза и									
определять годность заданных действительных			размеров			-----						
Выбирать, подготавливать к работе и			использовать универсальные, специальные									
приспособления, режущий и			контрольно-измерительный инструмент			-----						
-----		Определять и устанавливать оптимальный режим			фрезерной обработки в зависимости от							
		материала, формы обрабатываемой поверхности и			типа фрезерного станка			-----				
-----		Вести обработку в соответствии с			технологической картой и установленной							
точностью размеров			-----			Выполнять измерения обработанных						
поверхностей			универсальными и специализированными			измерительными инструментами в						
соответствии с			технологическим процессом			-----			Предупреждать и			
устранять возможный брак при			выполнении работ			-----			Соблюдать			
правила охраны труда,			противопожарной и промышленной безопасности			при проведении работ						
		-----		-----		Необходимые знания	Требования к планировке и					
 оснащению рабочего || |места фрезеровщика || |-----| | |Порядок
 ежесменного технического обслуживания || |станка || |-----| | |Основные
 свойства и маркировка обрабатываемых || |и инструментальных материалов || |-----
 -----| |Правила чтения технической документации || |-----| | |Знаки
 условного обозначения допусков, || |качеств, параметров шероховатости, способов ||

|базирования | | |-----| | |Допуски и посадки, качества и параметры| |
 |шероховатости в пределах выполняемых работ | | |-----| | |Устройство,
 назначение, порядок и правила| | |текущей наладки фрезерного станка | | |-----
 -----| | |Устройство, назначение, правила и условия| | |применения универсальных и специальных| |
 |приспособлений | | |-----| | |Устройство, назначение и правила
 пользования| | |режущим и измерительным инструментом | | |-----| |
Правила обработки в зависимости от материала,			формы обрабатываемой поверхности и типа				
фрезерного станка			-----			Правила, последовательность и способы	
фрезерования наружных, внутренних и фасонных			поверхностей особо сложных деталей, узлов и				
изделий из различных материалов			-----			Основные виды и причины	
брака при фрезеровании			поверхностей, способы предупреждения и			устранения	
-----			Правила охраны труда, противопожарной и			промышленной безопасности при	
ведении работ			-----			Правила применения средств индивидуальной и	
	коллективной защиты			-----			Другие
	-----		-----				

3.4.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование	Код	D/02.5	Уровень	5		
поверхностей особо			(подуровень)									
сложных деталей,			квалификации									
узлов, изделий со												
сложной установкой,												
с труднодоступными												
для обработки и												
измерений местами из												
различных материалов												
-----		-----		---								
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала												
-----		-----		-----		-----						
Код Регистрационный												
оригинала номер												
профессионального												
стандарта	-----		-----		Трудовые действия	Подготовка и						
обслуживание рабочего места			фрезеровщика			-----			Анализ			
исходных данных (техническая			документация, детали) для ведения			технологического						
процесса фрезерования			поверхностей особо сложных деталей, узлов,			изделий со сложной						
установкой, с			труднодоступными для обработки и измерений			местами из различных						
материалов			-----			Подготовка фрезерного станка к ведению						
технологического процесса фрезерования			поверхностей особо сложных деталей, узлов,									
изделий со сложной установкой, с			труднодоступными для обработки и измерений			местами из						
различных материалов			-----			Ведение технологического процесса						
фрезерования поверхностей особо сложных			деталей, узлов, изделий со сложной			установкой, с						
труднодоступными для обработки			и измерений местами из различных материалов в									
соответствии с технической документацией			-----			Контроль качества						
фрезерования поверхностей			особо сложных деталей, узлов, изделий со			сложной установкой, с						
труднодоступными для			обработки и измерений местами из различных			материалов		-----				
--		-----		-----		Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в					
	соответствии с требованиями охраны труда,			противопожарной, промышленной и экологической								

| | безопасности, правилами организации рабочего | | места фрезеровщика | | -----
 ----- | | Выполнять текущую наладку фрезерного станка | | ----- | |
 | Проводить ежесменное техническое обслуживание | | станка | | ----- | |
 | Читать и применять техническую документацию | | при выполнении работ | | -----
 ----- | | Выполнять расчеты величин предельных размеров | | и допуска по данным
 чертежа/эскиза и | | определять годность заданных действительных | | размеров | | -----
 ----- | | Выбирать, подготавливать к работе и | | использовать универсальные,
 специальные | | приспособления, режущий и | | контрольно-измерительный инструмент | | -----
 ----- | | Выполнять сложную установку деталей, узлов, | | изделий | | -----
 ----- | | Определять и устанавливать оптимальный режим | | фрезерной обработки в
 зависимости от | | материала, формы обрабатываемой поверхности и | | типа фрезерного станка | | -
 ----- | | Вести обработку в соответствии с | | технологической картой и
 установленной | | точностью размеров | | ----- | | Выполнять измерения
 обработанных поверхностей | | универсальными и специализированными | | измерительными
 инструментами в | | труднодоступных местах в соответствии с | | технологическим процессом | | ---
 ----- | | Предупреждать и устранять возможный брак при | | выполнении
 работ | | ----- | | Соблюдать правила охраны труда, | | противопожарной и
 промышленной безопасности | | при проведении работ | | ----- | -----
 | Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего | | места фрезеровщика | | ---
 ----- | | Порядок ежесменного технического обслуживания | | станка | | -----
 ----- | | Основные свойства и маркировка обрабатываемых | | и
 инструментальных материалов | | ----- | | Правила чтения технической
 документации | | ----- | | Знаки условного обозначения допусков, | |
 | квалитетов, параметров шероховатости, | | способов базирования | | -----
 | | Допуски и посадки, квалитеты и параметры | | шероховатости в пределах выполняемых работ | |
 | ----- | | Устройство, назначение, порядок и правила | | текущей наладки
 фрезерного станка | | ----- | | Устройство, назначение, правила и условия |
 | применения универсальных и специальных | | приспособлений | | ----- |
 | Порядок сложной установки деталей, узлов и | | изделий | | ----- |
 | Устройство, назначение и правила пользования | | режущим и измерительным инструментом | | -----
 ----- | | Правила обработки в зависимости от материала, | | формы
 обрабатываемой поверхности и типа | | фрезерного станка | | ----- |
 | Правила, последовательность и способы | | фрезерования поверхностей особо сложных | | деталей,
 узлов, изделий из различных | | материалов с труднодоступными для обработки и | | измерений
 местами | | ----- | | Правила выполнения измерений в | | труднодоступных
 местах | | ----- | | Основные виды и причины брака при | | фрезеровании
 поверхностей, способы | | предупреждения и устранения | | ----- |
 | Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | --
 ----- | | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной
 защиты | | ----- | ----- | Другие | - | характеристики | | ----- |
 ----- |

3.4.3. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Фрезерование	Код	D/03.5	Уровень	5
поверхностей особо			(подуровень)					
сложных деталей,			квалификации					
узлов, изделий,								
расположенных в								
нескольких								

плоскостях под									
разными углами,									
с точной установкой									
в нескольких									
различных плоскостях									
-----		-----		---					
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| | |фрезеровщика | | |-----| | | Анализ
 исходных данных (техническая| |документация, детали) для ведения| | |технологического процесса
 фрезерования| |поверхностей особо сложных деталей, узлов,| |изделий, расположенных в
 нескольких плоскостях| | |под разными углами, с точной установкой в| | |различных плоскостях | | |---
 -----| | |Подготовка фрезерного станка к ведению| | |технологического
 процесса фрезерования| |поверхностей особо сложных деталей, узлов,| |изделий, расположенных
 в нескольких плоскостях| | |под разными углами, с точной установкой в| | |нескольких различных
 плоскостях | | |-----| | |Ведение технологического процесса фрезерования| |
 |поверхностей особо сложных деталей, узлов,| |изделий, расположенных в нескольких плоскостях| |
 |под разными углами, с точной установкой в| | |нескольких различных плоскостях в соответствии| | |с
 технической документацией | | |-----| | |Контроль качества фрезерования
 поверхностей | | |особо сложных деталей, узлов, изделий, | | |расположенных в нескольких
 плоскостях под | | |разными углами, с точной установкой в | | |различных плоскостях | | |---
 -----| | |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в | |
 |соответствии с требованиями охраны труда, | | |противопожарной, промышленной и экологической |
 | |безопасности, правилами организации рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----
 -----| | |Проводить ежесменное техническое обслуживание | | |станка | | |-----
 -----| | |Выполнять текущую наладку фрезерного станка | | |-----| |
 |Читать и применять техническую документацию | | |при выполнении работ | | |-----
 -----| | |Выполнять расчеты величин предельных размеров | | |и допуска по данным
 чертежа/эскиза и | | |определять годность заданных действительных | | |размеров | | |-----
 -----| | |Выбирать, подготавливать к работе и | | |использовать универсальные,
 специальные | | |приспособления, режущий и | | |контрольно-измерительный инструмент | | |-----
 -----| | |Выполнять точную установку в нескольких | | |различных плоскостях особо
 сложных деталей, | | |узлов, изделий | | |-----| | |Определять и
 устанавливать оптимальный режим | | |фрезерной обработки в зависимости от | | |материала, формы
 обрабатываемой поверхности и | | |типа фрезерного станка | | |-----| |
 |Вести обработку в соответствии с | | |технологической картой и установленной | | |точностью
 размеров | | |-----| | |Выполнять в соответствии с технологическим | |
 |процессом измерения обработанных поверхностей | | |универсальными и специализированными | |
 |измерительными инструментами в | | |труднодоступных местах | | |-----| |
 |Предупреждать и устранять возможный брак при | | |выполнении работ | | |-----
 -----| | |Соблюдать правила охраны труда, | | |противопожарной и промышленной безопасности | |
 |при проведении работ | | |-----|-----| |Необходимые
 знания|Требования к планировке и оснащению рабочего | | |места фрезеровщика | | |-----

-----| |Порядок ежесменного технического обслуживания | |станка | |-----
 -----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых | |и инструментальных материалов
 | |-----| |Правила чтения технической документации | |-----
 -----| |Знаки условного обозначения допусков, | |квалитетов, параметров шероховатости, |
 | |способов базирования | |-----| |Допуски и посадки, квалитеты и
 параметры | |шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----| |
 Устройство, назначение, порядок и правила | |текущей наладки фрезерного станка | |-----
 -----| |Устройство, назначение, правила и условия | |применения универсальных и
 специальных | |приспособлений | |-----| |Правила точной установки в
 различных | |плоскостях особо сложных деталей, узлов, | |изделий | |-----
 ---| |Устройство, назначение и правила пользования | |режущим и измерительным инструментом | |
 |-----| |Правила обработки в зависимости от материала | |заготовки,
 формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
 | |Правила, последовательность и способы | |фрезерования поверхностей особо сложных | |деталей,
 узлов, изделий, расположенных в | |различных плоскостях под разными углами | |-----
 -----| |Правила выполнения измерений в труднодоступных | |местах | |-----
 -----| |Основные виды и причины брака при фрезеровании | |поверхностей, способы
 предупреждения и | |устранения | |-----| |Правила охраны труда,
 противопожарной и | |промышленной безопасности при ведении работ | |-----
 -----| |Правила применения средств индивидуальной и | |коллективной защиты | |-----
 -----| |Другие | - | |характеристики | |-----
 -|

3.4.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Фрезерование особо	Код	D/04.5	Уровень	5
сложного			(подуровень)							
инструмента,			квалификации							
штампов, пресс-форм,										
матриц, имеющих										
сопрягаемые										
криволинейные										
поверхности										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции	
 |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| |фрезеровщика | |-----| |Анализ
 исходных данных (техническая | |документация, детали) для ведения | |технологического процесса
 фрезерования особо | |сложного инструмента, штампов, пресс-форм,| |матриц, имеющих
 сопрягаемые криволинейные | |поверхности | |-----| |Подготовка
 фрезерного станка к ведению | |технологического процесса фрезерования особо | |сложного
 инструмента, штампов, пресс-форм,| |матриц, имеющих сопрягаемые криволинейные| |
 |поверхности | |-----| |Ведение технологического процесса
 фрезерования | |особо сложного инструмента, штампов,| |пресс-форм, матриц, имеющих
 сопрягаемые | |криволинейные поверхности, в соответствии с | |технической документацией | |-----

-----| |Контроль качества фрезерования особо сложного| |инструмента, штампов, пресс-форм, матриц,| |имеющих сопрягаемые криволинейные поверхности | |-----|
 -----| |Необходимые умения|Поддерживать состояние рабочего места в| |соответствии с требованиями охраны труда,| |противопожарной, промышленной и экологической| |безопасности, правилами организации рабочего| |места фрезеровщика | |-----
 -----| |Проводить ежесменное техническое обслуживание| |станка | |-----
 ----| |Выполнять текущую наладку фрезерного станка | |-----| |Читать и применять техническую документацию| |при выполнении работ | |-----| |Выполнять расчеты величин предельных размеров| |и допуска по данным чертежа/эскиза и| |определять годность заданных действительных| |размеров | |-----| |Выбирать, подготавливать к работе и| |использовать универсальные, специальные| |приспособления, режущий и| |контрольно-измерительный инструмент | |-----
 -----| |Определять и устанавливать оптимальный режим | |фрезерной обработки в зависимости от | |материала, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
 -----| |Вести обработку в соответствии с | |технологической картой и установленной | |точностью размеров | |-----| |Выполнять в соответствии с технологическим | |процессом измерения обработанных поверхностей | |универсальными и специализированными | |измерительными инструментами в | |труднодоступных местах | |-----
 -----| |Предупреждать и устранять возможный брак при | |выполнении работ | |-----
 -----| |Соблюдать правила охраны труда, | |противопожарной и промышленной безопасности | |при проведении работ | |-----
 -----| |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего | |места фрезеровщика | |-----
 -----| |Порядок ежесменного технического обслуживания | |станка | |-----
 -----| |Основные свойства и маркировка обрабатываемых | |и инструментальных материалов | |-----| |Правила чтения технической документации | |-----
 -----| |Знаки условного обозначения допусков, | |квалитетов, параметров шероховатости, | |способов базирования | |-----
 | |Допуски и посадки, квалитеты и параметры | |шероховатости в пределах выполняемых работ | |-----
 -----| |Устройство, назначение, порядок и правила | |текущей наладки фрезерного станка | |-----
 -----| |Устройство, назначение, правила и условия | |применения универсальных и специальных | |приспособлений | |-----
 -----| |Устройство, назначение и правила пользования | |режущим и измерительным инструментом | |-----
 -----| |Правила обработки в зависимости от материала | |заготовки, формы обрабатываемой поверхности и | |типа фрезерного станка | |-----
 -----| |Правила, последовательность и способы | |фрезерования особо сложного инструмента, | |штампов, пресс-форм, матриц, имеющих | |сопрягаемые криволинейные поверхности | |-----
 -----| |Правила выполнения измерений в | |труднодоступных местах | |-----
 -----| |Основные виды и причины брака при | |фрезеровании поверхностей, способы | |предупреждения и устранения | |-----
 -----| |Правила охраны труда, противопожарной и | |промышленной безопасности при ведении работ | |-----
 -----| |Правила применения средств индивидуальной и | |коллективной защиты | |-----
 -----| |Другие | - | |характеристики | |-----
 --|

3.4.5. Трудовая функция

-----| |-----| |-----| Наименование |Фрезерование зубьев | Код |D/05.5| Уровень | 5 |
деталей зубчатых		(подуровень)		
соединений из			квалификации	
различных				

материалов по 7												
степени точности												
-----		-----		---								
-----		-----		-----		-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
из оригинала												
-----		-----		-----		-----						
Код Регистрационный												
оригинала номер												
профессионального												
стандарта	-----		-----		Трудовые действия	Подготовка и						
обслуживание рабочего места		фрезеровщика			-----			Анализ				
исходных данных (техническая		документация, детали) для ведения		технологического процесса								
фрезерования зубьев		деталей зубчатых соединений из различных		материалов		-----						
-----		Подготовка фрезерного станка к ведению		технологического процесса								
фрезерования зубьев		деталей зубчатых соединений из различных		материалов		-----						
-----		Ведение технологического процесса фрезерования		зубьев деталей зубчатых								
соединений из		различных материалов в соответствии с		технической документацией		-----						
-----		Контроль качества фрезерования зубьев деталей		зубчатых соединений								
из различных материалов		-----		-----		Необходимые						
умения	Поддерживать состояние рабочего места в		соответствии с требованиями охраны труда,									
противопожарной, промышленной и экологической		безопасности, правилами организации										
рабочего		места фрезеровщика			-----		Проводить ежесменное					
техническое обслуживание		станка			-----		Вести обработку в					
соответствии с		технологическим маршрутом			-----		Читать и					
применять техническую документацию		при выполнении работ			-----							
Выполнять расчеты величин предельных размеров		и допуска по данным чертежа/эскиза и										
определять годность заданных действительных		размеров			-----							
Выполнять текущую наладку фрезерного станка			-----		Выбирать,							
подготавливать к работе и		использовать универсальные, специальные		приспособления,								
режущий и		контрольно-измерительный инструмент			-----							
Определять и устанавливать оптимальный режим		фрезерной обработки в зависимости от										
материала, формы обрабатываемой поверхности и		типа фрезерного станка			-----							
-----		Фрезеровать зубья деталей зубчатых соединений		из различных материалов в								
соответствии с		технологической картой и установленной		точностью размеров		-----						
-----		Выполнять в соответствии с технологическим		процессом измерения								
обработанных поверхностей		универсальными и специализированными		измерительными								
инструментами			-----		Предупреждать и устранять возможный брак							
при		выполнении работ			-----		Соблюдать правила охраны труда,					
противопожарной и промышленной безопасности		при проведении работ			-----							
-----		Применять средства индивидуальной и		коллективной защиты		-----		-----				
-----		Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего									
места фрезеровщика			-----		Порядок ежесменного технического							
 обслуживания| |станка | | |-----| |Основные свойства и маркировка
 обрабатываемых| |и инструментальных материалов | | |-----| |Правила
 чтения технической документации | | |-----| |Знаки условного
 обозначения допусков,| |квалитетов, параметров шероховатости, способов| |базирования | |-----|
 -----| |Допуски и посадки, квалитеты, степени точности| |и параметры
 шероховатости в пределах| |выполняемых работ | | |-----| |Устройство,

назначение, порядок и правила | | текущей наладки фрезерного станка | | -----
 -----| | Устройство, назначение, правила и условия | | применения универсальных и специальных | |
 приспособлений | | -----| | Устройство, назначение и правила
 пользования | | режущим и измерительным инструментом | | -----| |
 Правила обработки в зависимости от материала, | | формы обрабатываемой поверхности и типа | |
 фрезерного станка | | -----| | Правила, последовательность и способы | |
 фрезерования зубьев деталей зубчатых | | соединений из различных материалов | | -----
 -----| | Правила выполнения измерений в соответствии с | | технологическим процессом | |
 -----| | Основные виды и причины брака при | | фрезеровании
 поверхностей, способы | | предупреждения и устранения | | -----| |
 Правила охраны труда, противопожарной и | | промышленной безопасности при ведении работ | | --
 -----| | Правила применения средств индивидуальной и | | коллективной
 защиты | | -----| -----| Другие | - | характеристики | | -----| --
 -----|

3.4.6. Трудовая функция

-----		-----	---	Наименование	Фрезерование особо	Код	D/06.5	Уровень	5
сложных, уникальных,			(подуровень)						
экспериментальных,			квалификации						
крупногабаритных и									
тонкостенных									
деталей, узлов,									
требующих точной									
выверки									
-----		-----	---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой функции
 | из оригинала| | |
 | -----| -----| -----| -----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта | -----| -----| | Трудовые действия |Подготовка и
 обслуживание рабочего места| | фрезеровщика | | -----| | Анализ
 исходных данных (техническая | | документация, детали) для ведения | | технологического процесса
 фрезерования особо | | сложных, уникальных, экспериментальных,| | крупногабаритных и
 тонкостенных деталей,| | узлов, требующих точной выверки | | -----| |
 | Подготовка фрезерного станка к ведению| | технологического процесса фрезерования особо | |
 | сложных, уникальных, экспериментальных,| | крупногабаритных и тонкостенных деталей,| | узлов,
 требующих точной выверки | | | -----| | Ведение в соответствии с
 технической | | документацией технологического процесса | | фрезерования особо сложных,
 уникальных, | | экспериментальных, крупногабаритных и | | тонкостенных деталей, узлов,
 требующих точной | | выверки | | | -----| | Контроль качества фрезерования
 особо сложных,| | уникальных, экспериментальных,| | крупногабаритных и тонкостенных деталей,| |
 | узлов, требующих точной выверки | | | -----| | -----| | Необходимые
 умения|Поддерживать состояние рабочего места в | | соответствии с требованиями охраны труда,| |
 | противопожарной, промышленной и экологической | | безопасности, правилами организации
 рабочего | | места фрезеровщика | | | -----| | Проводить ежесменное
 техническое обслуживание| | станка | | | -----| | Выполнять текущую
 наладку фрезерного станка | | | -----| | Читать и применять техническую

документацию | | при выполнении работ | | |-----| | |Выполнять расчеты величин предельных размеров| | |и допуска по данным чертежа/эскиза и| | |определять годность заданных действительных| | |размеров | | |-----| | |Выбирать, подготавливать к работе и| | |использовать универсальные, специальные| | |приспособления, режущий и| | |контрольно-измерительный инструмент | | |-----| | |Определять и устанавливать оптимальный режим| | |фрезерной обработки в зависимости от| | |материала, формы обрабатываемой поверхности и| | |типа фрезерного станка | | |-----| | |Вести обработку в соответствии с| | |технологическим маршрутом, технологической | | |картой и установленной точностью размеров | | |-----| | |Выполнять в соответствии с технологическим| | |процессом измерения обработанных поверхностей| | |универсальными и специализированными| | |измерительными инструментами | | |-----| | |Предупреждать и устранять возможный брак при| | |выполнении работ | | |-----| | |Соблюдать правила охраны труда,| | |противопожарной и промышленной безопасности| | |при проведении работ | | |-----| | |Необходимые знания|Требования к планировке и оснащению рабочего| | |места фрезеровщика | | |-----| | |Порядок ежесменного технического обслуживания| | |станка | | |-----| | |Основные свойства и маркировка обрабатываемых| | |и инструментальных материалов | | |-----| | |Правила чтения технической документации | | |-----| | |Знаки условного обозначения допусков,| | |квалитетов, параметров шероховатости, способов | | |базирования | | |-----| | |Допуски и посадки, квалитеты, степени точности| | |и параметры шероховатости в пределах| | |выполняемых работ | | |-----| | |Устройство, назначение, порядок и правила| | |текущей наладки фрезерного станка | | |-----| | |Устройство, назначение, правила и условия| | |применения универсальных и специальных| | |приспособлений | | |-----| | |Устройство, назначение и правила пользования| | |режущим и измерительным инструментом | | |-----| | |Правила обработки в зависимости от материала,| | |формы обрабатываемой поверхности и типа| | |фрезерного станка | | |-----| | |Правила, последовательность и способы| | |фрезерования особо сложных, уникальных,| | |экспериментальных, крупногабаритных и| | |тонкостенных деталей, узлов, изделий, | | |требующих точной выверки | | |-----| | |Правила выполнения измерений в соответствии с| | |технологическим процессом | | |-----| | |Основные виды и причины брака при фрезеровании| | |поверхностей, способы предупреждения и| | |устранения | | |-----| | |Правила охраны труда, противопожарной и| | |промышленной безопасности при ведении работ | | |-----| | |Правила применения средств индивидуальной и| | |коллективной защиты | | |-----| | |Другие | - | |характеристики | | |-----| | |-----|

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик |-----| |ГБОУ ДПО ПКС "Центр профессионального образования Самарской| области" "ЦПО Самарской области", город Самара | | |Директор Ефимова Светлана Александровна | |-----| |-----|

4.2. Наименования организаций-разработчиков |---|-----| |1. |ГБОУ СПО "Самарский областной техникум аграрного и | |промышленного сервиса", город Самара | |---|-----| |2. |ГБОУ СПО "Самарский техникум авиационного и промышленного | |машиностроения имени Д.И.Козлова", город Самара | |---|-----| |3. |ГБОУ СПО "Самарский техникум промышленных технологий", город | |Самара | |---|-----| |4. |ГБОУ СПО "Тольяттинский машиностроительный

колледж", город | | Тольятти, Самарская область | ---|-----| 5.
 |ЗАО "Брянский автомобильный завод", город Брянск | ---|-----|
 |6. |ЗАО "ЗЭМ" РКК ЭНЕРГИЯ", город Королев, Московская область | ---|-----|
 -----| 7. |ЗАО "Машиностроительное предприятие "Янтарь", город | | Калининград | ---|-----|
 -----| 8. |ЗАО "Новокуйбышевская нефтехимическая компания", город | |
 |Новокуйбышевск, Самарская область | ---|-----| 9. |ЗАО "УК
 "САНОРС", город Новокуйбышевск, Самарская область | ---|-----|
 |10. |ЗАО "Управляющая компания "Брянский машиностроительный | | завод", город Брянск | ---|-----|
 -----| 11. |НОУ ДПО "Северо-Западный учебный центр" город | | Санкт-
 Петербург | ---|-----| 12. |ОАО "Авиакор - авиационный завод",
 город Самара | ---|-----| 13. |ОАО "АВТОВАЗ", город Тольятти,
 Самарская область | ---|-----| 14. |ОАО "Автодизель"
 (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город | | Ярославль | ---|-----|
 --| 15. |ОАО "Арзамасский приборостроительный завод имени | | П.И.Пландина", город Арзамас,
 Нижегородская область | ---|-----| 16. |ОАО "Балткран", город
 Калининград | ---|-----| 17. |ОАО "ЕПК-Самара", город Самара | ---|
 -|-----| 18. |ОАО "Завод имени В.А.Дегтярева", город Ковров,
 Владимирская | | область | ---|-----| 19. |ОАО "Заволжский
 моторный завод", город Заволжье, | | Нижегородская область | ---|-----|
 -----| 20. |ОАО "Казанское авиационное производственное объединение им. | | С.П.Горбунова",
 город Казань, Республика Татарстан | ---|-----| 21. |ОАО
 "Кировский завод", город Санкт-Петербург | ---|-----| 22. |ОАО
 "Кузнецов", город Самара | ---|-----| 23. |ОАО "Курганмашзавод",
 город Курган | ---|-----| 24. |ОАО "ЛОМО", город Санкт-Петербург
 | ---|-----| 25. |ОАО "Нижегородский авиастроительный завод
 "СОКОЛ", город | | Нижний Новгород | ---|-----| 26. |ОАО
 "Пермские моторы", Пермская область | ---|-----| 27. |ОАО
 "Пластик", город Сызрань, Самарская область | ---|-----| 28. |ОАО
 "Производственное объединение "Новочеркасский | | электровозостроительный завод", город
 Новочеркасск, | | Ростовская область | ---|-----| 29. |ОАО
 "Производственное объединение "Северное | | машиностроительное предприятие", Архангельская
 область, город | | Северодвинск | ---|-----| 30. |ОАО
 "Производственное объединение "Стрела", город Оренбург | ---|-----|
 -----| 31. |ОАО "Промсинтез", город Чапаевск, Самарская область | ---|-----|
 -----| 32. |ОАО "Промтрактор", город Чебоксары, Республика Чувашия | ---|-----|
 -----| 33. |ОАО "Салют", город Самара | ---|-----|
 |34. |ОАО "Самарский подшипниковый завод", город Самара | ---|-----|
 -----| 35. |ОАО "Самарский электромеханический завод", город Самара | ---|-----|
 -----| 36. |ОАО "САСТА", город Сасово, Рязанская область | ---|-----|
 -----| 37. |ОАО "Строммашина-Щит", город Самара | ---|-----|
 --| 38. |ОАО "ТЯЖМАШ", Самарская область, город Сызрань | ---|-----|
 -----| 39. |ОАО "Уральский завод тяжелого машиностроения", город | | Екатеринбург | ---|-----|
 -----| 40. |ОАО "Центр Судоремонта "Звездочка", Архангельская область, | |
 |город Северодвинск | ---|-----| 41. |ОАО
 "Электромашиностроительный завод "ЛЕПСЕ", город Киров | ---|-----|
 -----| 42. |ОАО "Владимирское производственное объединение "Точмаш", | | город Владимир | ---|-----|
 -----| 43. |ООО "Балтийский завод - судостроение", город Санкт-
 Петербург | ---|-----| 44. |ООО "Вибротехника", город Санкт-

Петербург | ---|-----| 45.|ООО "Волжский машиностроительный
 завод", город Тольятти, | | Самарская область. | ---|-----|
 46.|ООО "Калининградгазавтоматика", город Калининград | ---|-----
 ----| 47.|ООО "Пранкор", Калининградская область, город Гусев | ---|-----
 -----| 48.|ООО "Сельмаш", город Сызрань, Самарская область | ---|-----
 -----| 49.|ООО "Электроцит "Энерготехстрой", город Самара | ---|-----
 -----| 50.|ФГАОУ ВПО "УрФУ имени первого Президента России Б.Н.Ельцина", | | город
 Екатеринбург | ---|-----| 51.|ФГУП "Воронежский механический
 завод", город Воронеж | ---|-----| 52.|ФГУП
 "Машиностроительный завод им. Ф.Э.Дзержинского", город | | Пермь | ---|-----
 -----| 53.|ФГУП "НПО "Техномаш", город Москва | ---|-----
 ---| 54.|ФГУП ГНПРКЦ "ЦСКБ-Прогресс", город Самара | ---|-----|