

Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-инструментальщик"

Приказ · № 603н · от 14.09.2020 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

14 сентября 2020 г. № 603н

Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-инструментальщик"

Зарегистрирован Минюстом России 6 октября 2020 г.

Регистрационный № 60266

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Слесарь-инструментальщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 марта 2017 г. № 294н "Об утверждении профессионального стандарта "Слесарь-инструментальщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 6 апреля 2017 г., регистрационный № 46272).

Министр А.О.Котляков

Утвержден

приказом Министерства

труда и социальной защиты

Российской Федерации

от 14 сентября 2020 г. № 603н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Слесарь-инструментальщик

151

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12 - 14-му квалитетам"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с точностью по 8 - 11-му квалитетам"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7 - 10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных

приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5 - 7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3 - 5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Изготовление и ремонт инструментов и приспособлений40.028

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества и производительности изготовления инструментов

Вид трудовой деятельности (группа занятий):7222Слесари-инструментальщики

и рабочие родственных

занятий--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:25.73Производство инструмента

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

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

вида

профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалифи

кациинаименованиекодууровень (подуро

вень) квалифи

кации

А

Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12 - 14-му квалитетам2

Слесарная обработка простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му квалитету с применением универсальных приспособленийА/01.22

Сборка простых приспособлений и инструментовА/02.22

Ремонт простых приспособлений и инструментовА/03.22

В

Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с точностью по 8 - 11-му квалитетам3

Слесарная обработка деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му квалитету с применением универсальных приспособленийВ/01.33

Сборка инструментов и приспособлений средней сложностиВ/02.33

Ремонт инструментов и приспособлений средней сложностиВ/03.33

С

Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7 - 10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкмЗ

Слесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му квалитету и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм с применением специальной технологической оснасткиС/01.33

Сборка сложных инструментов и приспособленийС/02.33

Ремонт сложных инструментов и приспособленийС/03.33

Д

Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5 - 7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм4

Слесарная обработка деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 5 - 7-му квалитету и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкмD/01.44

Сборка и регулировка крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментовD/02.44

Ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментовD/03.44

Е

Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3 - 5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм4

Слесарная обработка деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 3 - 5-му квалитету шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкмЕ/01.44

Сборка и регулировка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптическиеЕ/02.44

Ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментовЕ/03.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление, регулировка и ремонт простых приспособлений и инструментов с точностью по 12 - 14-му квалитетамКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал
ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-инструментальщик 2-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) 3

Прохождение противопожарного инструктажа 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Наличие II группы по электробезопасности 6

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37222 Слесари-инструментальщики и рабочие

родственных занятий

ЕТКС 7 § 80 Слесарь-инструментальщик 2-го разряда

ОКПДТР 8 18452 Слесарь-инструментальщик

3.1.1. Трудовая функция

Наимено

вание Слесарная обработка простых

деталей с точностью размеров по

12 - 14-му качеству с применением универсальных приспособлений

Код А/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Разметка и вычерчивание заготовок для простых деталей прямолинейных очертаний

Рубка и резка заготовок простых деталей

Гибка и правка простых деталей

Опиливание простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Контроль размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству и (или) параметром шероховатости более Ra 0,8 мкм

Нарезание резьб метчиками и плашками в простых деталях

Необходимые умения Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Выполнять разметку заготовок простых деталей прямолинейных очертаний

Выполнять рубку и резку заготовок простых деталей

Выполнять гибку и правку простых деталей

Выполнять опилование простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей простых деталей с точностью

размеров по 12 - 14-му качеству

Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей с параметром шероховатости более Ra 0,8 мкм

Нарезать резьбы метчиками и плашками в простых деталях

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации

Основы метрологии

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

Виды технологической документации, используемой в организации

Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок для простых деталей прямолинейных очертаний

Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки простых деталей

Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Виды, основные параметры и особенности применения универсальных приспособлений для слесарной обработки заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству

Основные виды дефектов деталей при слесарной обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12 - 14-му качеству и (или) параметром шероховатости более Ra 0,8 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение, конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Сборка простых приспособлений и инструментов

Код А/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ чертежа и технологической карты для выполнения сборки и регулировки простых приспособлений и инструментов

Сборка простых приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Регулировка простых приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Контроль размеров, формы, расположения поверхностей простых приспособлений и инструментов

Необходимые умения Читать и использовать чертеж и технологическую карту на простые приспособления и инструменты

Проверять комплектность и качество деталей собираемых простых приспособлений и инструментов

Устанавливать, закреплять опоры, установочные и направляющие детали и узлы простых приспособлений

Устанавливать детали подвижных соединений простых приспособлений и инструментов

Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов простых приспособлений и инструментов

Выполнять совместную обработку нескольких деталей простых приспособлений и инструментов

Регулировать простые приспособления, режущие и измерительные инструменты

Проверять простые приспособления и инструменты в работе

Контролировать эксплуатационные параметры простых приспособлений и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения чертежей, технологической документации

Основы метрологии

Обозначение на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Методы установки, выверки, закрепления деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы совместной обработки нескольких деталей простых приспособлений и инструментов

Методы регулировки простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки простых приспособлений

Основные виды дефектов, возникающих при сборке приспособлений и инструментов, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение, конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наимено

вание Ремонт простых приспособлений и инструментов

Код А/03.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ рабочего чертежа и технологической карты для ремонта

Разборка простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Чистка и промывка деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Дефектация деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Восстановление деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Сборка простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Наладка и регулировка простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Контроль эксплуатационных параметров, контроль соответствия техническим требованиям простых приспособлений и инструментов после ремонта
Заполнение документов по результатам дефектации и контроля простых приспособлений и инструментов

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Выполнять разборку простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Выполнять чистку и промывку простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Определять дефекты и износ деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Выполнять сборку простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Выполнять наладку и регулировку простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Контролировать эксплуатационные параметры простых приспособлений и инструментов
Заполнять документы по результатам дефектации и контроля простых приспособлений и инструментов

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения
Правила чтения технической документации на ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Основы метрологии
Обозначение на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Методы, оборудование и инструменты для наладки и регулировки простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей простых приспособлений
Назначение, конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
Свойства конструкционных и инструментальных материалов
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление, регулировка и ремонт приспособлений и инструментов средней сложности с

точностью

по 8 - 11-му квалитетамКодВУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-инструментальщик 3-го разряда

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

Требования к опыту практической работыНе менее одного года слесарем-инструментальщиком 2-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37222Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий

ЕТКС§ 81Слесарь-инструментальщик 3-го разряда

ОКПДТР18452Слесарь-инструментальщик

3.2.1. Трудовая функция

Наимено

ваниеСлесарная обработка деталей

средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му квалитету с применением универсальных приспособлений

КодВ/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му квалитету

Разметка и вычерчивание заготовок прямолинейных и простых фигурных очертаний

Рубка и резка заготовок деталей средней сложности

Гибка и правка деталей средней сложности

Опиливание, пригонка, припасовка, шабрение деталей и соединений средней сложности с точностью

размеров по 8 - 11-му качеству

Притирка и доводка поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Балансировка деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Контроль размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,8 - 0,4 мкм

Нарезание резьб метчиками и плашками в деталях средней сложности

Необходимые умения
Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на детали средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Выполнять разметку заготовок деталей средней сложности прямолинейных и простых фигурных очертаний

Выполнять рубку и резку заготовок деталей средней сложности

Выполнять гибку и правку деталей средней сложности

Выполнять опилование, пригонку, припасовку, шабрение деталей и соединений средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,8 - 0,4 мкм

Выполнять притирку и доводку поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,8 - 0,4 мкм

Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,8 - 0,4 мкм

Балансировать детали средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности с параметром шероховатости Ra 0,8 - 0,4 мкм

Нарезать резьбы метчиками и плашками в деталях средней сложности

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации

Основы метрологии

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

Виды технологической документации, используемой в организации

Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок средней сложности прямолинейных и простых фигурных очертаний

Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Методы балансировки деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки деталей средней сложности

Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Виды, основные параметры и особенности применения универсальных приспособлений для слесарной обработки заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Основные виды дефектов деталей при слесарной обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству и (или) параметром шероховатости

Ра 0,8 - 0,4 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля деталей средней сложности с точностью размеров по 8 - 11-му качеству

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наимено

ваниеСборка инструментов и приспособлений средней сложности

КодВ/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ чертежа и технологической карты для сборки и регулировки приспособлений и инструментов средней сложности

Сборка приспособлений, режущих и измерительных инструментов средней сложности

Регулировка приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Контроль эксплуатационных параметров и соответствия приспособлений и инструментов средней сложности техническим требованиям

Заполнение документов по результатам контроля приспособлений и инструментов средней сложности

Необходимые уменияЧитать и использовать чертеж и технологическую карту на приспособления и инструменты средней сложности

Проверять комплектность и качество деталей собираемых приспособлений и инструментов средней сложности

Устанавливать, закреплять и доводить опоры, установочные и направляющие детали и узлы приспособлений средней сложности

Устанавливать и доводить детали подвижных соединений приспособлений и инструментов средней сложности

Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов приспособлений и инструментов средней сложности

Выполнять совместную обработку нескольких деталей приспособлений и инструментов средней сложности

Выполнять пригоночные операции и обработку по месту деталей приспособлений и инструментов средней сложности

Регулировать приспособления, режущие и измерительные инструменты средней сложности

Балансировать вращающиеся части приспособлений и инструментов средней сложности

Проверять приспособления и инструменты средней сложности в работе

Контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов средней сложности

Заполнять документы по результатам контроля приспособлений и инструментов средней сложности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения чертежей, технологической документации

Основы метрологии

Обозначение на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Методы установки, выверки, закрепления деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Методы совместной обработки нескольких деталей приспособлений и инструментов средней сложности

Методы выполнения припиливания, шабрения и доводки деталей приспособлений и инструментов средней сложности

Методы регулировки приспособлений и инструментов средней сложности

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки приспособлений средней сложности

Основные виды дефектов, возникающих при сборке приспособлений средней сложности, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Методы контроля приспособлений и инструментов средней сложности

Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний приспособлений и инструментов средней сложности

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наимено

вание Ремонт инструментов и приспособлений средней сложности

Код В/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ чертежа и технологической карты для ремонта приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Разборка приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Чистка и промывка деталей и узлов приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Дефектация деталей и узлов приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Восстановление деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней

сложности

Сборка приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Наладка и регулировка приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Контроль эксплуатационных параметров и соответствия приспособлений и инструментов средней сложности техническим требованиям

Заполнение документов по результатам контроля приспособлений и инструментов средней сложности после ремонта

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на приспособления средней сложности

Выполнять разборку приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Выполнять чистку и промывку приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Определять дефекты и износ деталей и узлов приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Производить восстановление деталей приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Выполнять наладку и регулировку приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Контролировать эксплуатационные параметры приспособлений и инструментов средней сложности

Заполнять документы по результатам дефектации и контроля приспособлений и инструментов средней сложности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации на ремонт приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Основы метрологии

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

Методы, оборудование и инструмент для восстановления деталей простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Методы, оборудование для наладки и регулировки простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента средней сложности

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей приспособлений средней сложности

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Методы контроля приспособлений и инструментов средней сложности

Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации и контроля испытаний приспособлений и инструментов средней сложности

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наимено

вание

Изготовление, регулировка и ремонт сложных приспособлений и инструментов с точностью по 7 - 10-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкмКодСУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-инструментальщик 4-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее двух лет слесарем-инструментальщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Без требований к опыту практической работы для получивших среднее профессиональное образование

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37222Слесари-инструментальщики и рабочие

родственных занятий

ЕТКС§ 82Слесарь-инструментальщик 4-го разряда

ОКПДТР18452Слесарь-инструментальщик

ОКСО 9 2.15.01.30Слесарь

3.3.1. Трудовая функция

Наимено

ваниеСлесарная обработка сложных деталей с точностью размеров по

7 - 10-му квалитету и

шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм с применением специальной технологической оснастки

КодС/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,4 - 0,1 мкм

Разметка и вычерчивание заготовок сложных фигурных очертаний

Рубка и резка заготовок сложных деталей

Гибка и правка сложных деталей

Опиливание, пригонка, припасовка, шабрение сложных деталей и соединений

Притирка и доводка поверхностей сложных деталей

Контроль размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм

Балансировка сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству

Нарезание резьб метчиками и плашками в сложных деталях

Необходимые уменияЧитать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложные детали с точностью размеров по 7 - 10-му качеству

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выполнять разметку заготовок сложных фигурных очертаний

Выполнять рубку и резку заготовок сложных деталей

Выполнять гибку и правку сложных деталей

Выполнять опилование, пригонку, припасовку, шабрение сложных деталей и соединений с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и (или) шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм

Выполнять притирку и доводку поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и (или) шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм

Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и (или) шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм

Балансировать сложные детали с точностью размеров по 7 - 10-му качеству

Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 10-му качеству

Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности с параметром шероховатости Ra 0,4 - 0,1 мкм

Нарезать резьбы метчиками и плашками в сложных деталях

Необходимые знанияОсновы машиностроительного черчения

Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации:
 наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Основы метрологии
 Обозначение на рабочих чертежах допусков, размеров, формы и взаимного расположения
 поверхностей, шероховатости поверхностей
 Виды технологической документации, используемой в организации
 Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок сложных фигурных очертаний
 Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок сложных деталей с точностью
 размеров по 7 - 10-му качеству и шероховатостью Ra 0,4 - 0,1 мкм
 Методы балансировки сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству
 Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных
 инструментов для слесарной обработки сложных деталей
 Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки
 заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству
 Виды, основные параметры и особенности применения специальных приспособлений для слесарной
 обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству
 Основные виды дефектов деталей, возникающих при слесарной обработке поверхностей заготовок
 сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra
 0,8 - 0,4 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения
 Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для
 контроля сложных деталей с точностью размеров по 7 - 10-му качеству
 Свойства конструкционных и инструментальных материалов
 Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической
 безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении
 слесарных работ

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наимено

ваниеСборка сложных инструментов и приспособлений

КодС/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ чертежа и технологической карты для сборки и регулировки сложных
 приспособлений и инструментов

Сборка сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Регулировка сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Контроль эксплуатационных параметров, контроль соответствия техническим требованиям и
 испытания сложных приспособлений и инструментов

Подготовка документов по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и
 инструментов

Необходимые умения
Читать и использовать чертеж и технологическую карту на сложные приспособления, режущий и измерительный инструмент

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Проверять комплектность и качество деталей собираемых сложных приспособлений и инструментов

Устанавливать, закреплять и доводить опоры, установочные и направляющие детали и узлы сложных приспособлений

Устанавливать и доводить детали подвижных соединений сложных приспособлений и инструментов

Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов сложных приспособлений и инструментов

Выполнять совместную обработку нескольких деталей сложных приспособлений и инструментов

Выполнять пригоночные операции и обработку по месту деталей сложных приспособлений и инструментов

Регулировать сложные приспособления, режущий и измерительный инструменты

Балансировать вращающиеся части сложных приспособлений и инструментов

Проверять сложные приспособления и инструменты в работе

Контролировать эксплуатационные параметры сложных приспособлений и инструментов

Проводить испытания сложных приспособлений и инструментов

Использовать текстовые редакторы для подготовки документов

Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Правила чтения чертежей, технологической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

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

Методы установки, выверки, закрепления деталей сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы совместной обработки нескольких деталей сложных приспособлений и инструментов

Методы выполнения припиливания, шабрения и доводки деталей сложных приспособлений и инструментов

Методы регулировки сложных приспособлений и инструментов

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки сложных приспособлений

Основные виды дефектов деталей, возникающих при сборке сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Порядок проведения и содержание испытаний сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Методы контроля сложных приспособлений и инструментов
Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации
Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации
Свойства конструкционных и инструментальных материалов
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наимено

вание

Ремонт сложных инструментов и приспособлений

КодС/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Анализ чертежа и технологической карты для ремонта сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Разборка сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Чистка и промывка деталей и узлов сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Дефектация деталей и узлов сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Подготовка документов по результатам дефектации

Восстановление деталей сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Сборка сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Наладка и регулировка сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Контроль эксплуатационных параметров и испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Подготовка документов по результатам контроля и испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на сложные приспособления, режущий и

измерительный инструмент

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выполнять разборку сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять чистку и промывку сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Определять дефекты и износ деталей и узлов сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Производить восстановление деталей сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять сборку сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять наладку и регулировку сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Контролировать эксплуатационные параметры и проводить испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Подготавливать документы по результатам дефектации

Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Использовать текстовые редакторы для подготовки документов

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации на ремонт сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

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

Методы, оборудование и инструмент для восстановления деталей сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы, оборудование для наладки и регулировки сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей сложных приспособлений

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации

Методы контроля и испытания сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации

Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики

-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление, регулировка и ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 5 - 7-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкмКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал
ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-инструментальщик 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее двух лет слесарем-инструментальщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее одного года слесарем-инструментальщиком 4-го разряда для получивших среднее профессиональное образование

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7222Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий

ЕТКС§ 83Слесарь-инструментальщик 5-го разряда

ОКПДТР18452Слесарь-инструментальщик

ОКСО2.15.01.30Слесарь

3.4.1. Трудовая функция

Наимено

ваниеСлесарная обработка деталей

крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью

Ra 0,16 - 0,02 мкм

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му

качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,16 - 0,02 мкм

Разметка и вычерчивание заготовок сложных фигурных очертаний

Правка крупных и особо сложных деталей

Опиливание, пригонка, припасовка, шабрение крупных и особо сложных деталей и соединений с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Притирка и доводка поверхностей крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Балансировка крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству

Контроль размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей крупных и особо сложных деталей

Необходимые уменияЧитать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на крупные и особо сложные детали с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций слесарной обработки деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

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

Выполнять разметку крупных и особо сложных заготовок сложных фигурных очертаний

Выполнять геометрические построения для выполнения разметки с использованием систем автоматизированного проектирования (далее - CAD-системы) легкого класса

Выполнять правку крупных и особо сложных деталей

Выполнять опилование, пригонку, припасовку, шабрение крупных и особо сложных деталей и соединений с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Выполнять притирку и доводку поверхностей крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и (или) шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Балансировать крупные и особо сложные детали с точностью размеров по 5 - 7-му качеству

Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 5 - 7-му качеству

Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности с параметром шероховатости Ra 0,16 - 0,02 мкм

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Основы метрологии

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

Виды технологической документации, используемой в организации

Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок сложных фигурных очертаний

Методы геометрических построений для выполнения разметки в CAD-системе легкого класса, используемой в организации

Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм

Методы балансировки крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству

Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств

Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки крупных и особо сложных деталей
Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки заготовок крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм
Виды, основные параметры и особенности применения специальных приспособлений для слесарной обработки заготовок крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и шероховатостью Ra 0,16 - 0,02 мкм
Основные виды дефектов деталей, возникающих при слесарной обработке поверхностей заготовок крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,16 - 0,02 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения
Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля крупных и особо сложных деталей с точностью размеров по 5 - 7-му качеству
Свойства конструкционных и инструментальных материалов
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наимено

ваниеСборка и регулировка крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

КодD/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ чертежа и технологической карты для сборки и регулирования крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Сборка крупных и особо сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Регулировка крупных и особо сложных приспособлений, режущих и измерительных инструментов

Контроль эксплуатационных параметров, контроль соответствия техническим требованиям и испытания крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Подготовка документов по результатам контроля и испытаний крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Необходимые уменияЧитать и использовать чертеж и технологическую карту на крупные и особо сложные приспособления, режущий и измерительный инструмент

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций слесарной обработки деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями

информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

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

Проверять комплектность и качество деталей собираемых крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Устанавливать, закреплять и доводить опоры, установочные и направляющие детали и узлы крупных и особо сложных приспособлений

Устанавливать и доводить детали подвижных соединений крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Выполнять совместную обработку нескольких деталей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Выполнять пригоночные операции и обработку по месту деталей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Регулировать крупные и особо сложные приспособления, режущие и измерительные инструменты

Балансировать вращающиеся части крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Проверять крупные и особо сложные приспособления и инструменты в работе

Контролировать эксплуатационные параметры крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Проводить испытания крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Использовать текстовые редакторы для подготовки документов

Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения чертежей, технологической документации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Основы метрологии

Обозначение на чертежах допусков, размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Методы установки, выверки, закрепления деталей крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы совместной обработки нескольких деталей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Методы выполнения припиливания, шабрения и доводки деталей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Методы регулировки крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Методы балансировки вращающихся частей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

инструментов

Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для сборки и регулировки крупных и особо сложных приспособлений

Основные виды дефектов деталей, возникающих при сборке крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Порядок проведения и содержание испытаний крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы контроля крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний крупных и особо сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации

Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

Наимено

вание Ремонт крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

Код D/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ чертежа и технологической карты для ремонта крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Разборка крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Чистка и промывка деталей и узлов крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Дефектация деталей и узлов крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Подготовка документов по результатам дефектации

Восстановление деталей крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Сборка крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Наладка и регулировка крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Контроль эксплуатационных параметров и испытания крупных и особо сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Подготовка документов по результатам контроля крупных и особо сложных приспособлений и

инструментов после ремонта

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на ремонт крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций слесарной обработки деталей крупных и особо сложных приборов, приспособлений и инструментов

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

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

Выполнять разборку крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять чистку и промывку крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Определять дефекты и износ деталей и узлов крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Производить восстановление деталей крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять наладку и регулировку крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Выполнять сборку крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Балансировать вращающиеся части крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Контролировать эксплуатационные параметры и проводить испытания крупных и особо сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Подготавливать документы по результатам дефектации

Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний крупных и особо сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Использовать текстовые редакторы для подготовки документов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации на ремонт крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Порядок работы с электронным архивом технической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Основы метрологии

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

поверхностей, шероховатости поверхностей

Методы, оборудование и инструмент для восстановления деталей крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы, оборудование для наладки и регулировки крупных и особо сложных приспособлений, режущего и измерительного инструмента

Методы балансировки вращающихся частей крупных и особо сложных приспособлений и инструментов

Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для ремонта деталей крупных и особо сложных приспособлений

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации крупных и особо сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации

Методы контроля крупных и особо сложных приспособлений и инструментов после ремонта

Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний крупных и особо сложных приспособлений и инструментов, принятых в организации

Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наимено

вание

Изготовление, регулировка и ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью по 3 - 5-му квалитетам и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкмКодЕУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСлесарь-инструментальщик 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее трех лет слесарем-инструментальщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее двух лет слесарем-инструментальщиком 5-го разряда для получивших среднее профессиональное образование

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7222 Слесари-инструментальщики и рабочие
родственных занятий

ЕТКС§ 84 Слесарь-инструментальщик 6-го разряда

ОКПДТР18452 Слесарь-инструментальщик

ОКСО2.15.01.30 Слесарь

3.5.1. Трудовая функция

Наимено

вание Слесарная обработка деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов с точностью размеров по 3 - 5-му качеству шероховатостью

Ra 0,04 - 0,01 мкм

Код Е/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ рабочего чертежа и технологической карты для слесарной обработки поверхностей заготовок уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Разметка и вычерчивание заготовок уникальных и опытных деталей сложных фигурных очертаний

Пригонка и припасовка уникальных и опытных деталей и соединений с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Притирка и доводка поверхностей уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Балансировка уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству

Контроль размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Необходимые умения Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на уникальные и опытные детали с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические

документы для выполнения операций слесарной обработки деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

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

Выполнять разметку уникальных и опытных заготовок и деталей сложных фигурных очертаний

Выполнять геометрические построения для выполнения разметки с использованием CAD-систем легкого класса

Выполнять правку уникальных и опытных деталей

Выполнять пригонку, припасовку, шабрение уникальных и опытных деталей и соединений с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Выполнять притирку и доводку поверхностей уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Использовать станки и механизированные инструменты для изготовления уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Балансировать уникальные и опытные детали с точностью размеров по 3 - 5-му качеству

Контролировать размеры, форму и расположение поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 3 - 5-му качеству

Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности с параметром шероховатости Ra 0,04 - 0,01 мкм

Использовать компьютеризированные комплексы для контроля размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей уникальных и опытных деталей

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения

Правила чтения рабочих чертежей, технологической документации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Основы метрологии

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

Виды технологической документации, используемой в организации

Методы и приемы разметки и вычерчивания заготовок уникальных и опытных деталей сложных фигурных очертаний

Методы геометрических построений для выполнения разметки в CAD-системе легкого класса, используемой в организации

Технологические методы и приемы слесарной обработки заготовок уникальных и опытных деталей с

точностью размеров по 3 - 5-му качеству и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм

Методы балансировки уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству

Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств

Конструкции, технологические возможности и правила эксплуатации станков и механизированных инструментов для слесарной обработки уникальных и опытных деталей

Виды, основные параметры и особенности применения инструментов для слесарной обработки заготовок уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм

Виды, основные параметры и особенности применения специальных приспособлений для слесарной обработки заготовок уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм

Основные виды дефектов деталей, возникающих при слесарной обработке поверхностей заготовок уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству и (или) шероховатостью Ra 0,04 - 0,01 мкм, их причины, способы предупреждения и устранения

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для контроля уникальных и опытных деталей с точностью размеров по 3 - 5-му качеству

Состав компьютеризированных комплексов и приемы работы на компьютеризированных комплексах для контроля размеров, формы, расположения и шероховатости поверхностей уникальных и опытных деталей, используемые в организации

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наимено-

ваниеСборка и регулировка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

КодE/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ чертежа и технологической карты для сборки и регулирования уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Сборка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

Регулировка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

Контроль эксплуатационных параметров, контроль соответствия техническим требованиям и

испытания уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

Подготовка документов по результатам контроля и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Необходимые уменияЧитать и использовать чертеж и технологическую карту на уникальные и

опытные приборы, приспособления и инструменты
 Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций слесарной обработки деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
 Сохранять документы из электронного архива
 Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
 Использовать персональную вычислительную технику для подготовки и просмотра текстовой и графической информации
 Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
 Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
 Проверять комплектность и качество деталей собираемых уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Устанавливать, закреплять и доводить опоры, установочные и направляющие детали и узлы уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Устанавливать и доводить детали подвижных соединений уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Устанавливать, выверять и фиксировать взаимное положение деталей и узлов уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Выполнять совместную обработку нескольких деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Выполнять пригоночные операции и обработку по месту деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Регулировать уникальные и опытные приборы, приспособления и инструменты, включая оптические
 Балансировать вращающиеся части уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Проверять уникальные и опытные приборы, приспособления и инструменты в работе
 Контролировать эксплуатационные параметры уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
 Проводить испытания уникальных и опытных приборов, приспособлений, инструментов, включая оптические
 Использовать компьютеризированные комплексы для контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
 Использовать текстовые редакторы для подготовки документов
 Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения
 Правила чтения чертежей, технологической документации
 Порядок работы с электронным архивом технической документации
 Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
 Порядок работы с файловой системой
 Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
 Прикладные компьютерные программы для подготовки и просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Основы метрологии
Обозначение на рабочих чертежах допусков, размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Методы установки, выверки, закрепления деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений, режущего и измерительного инструмента
Методы совместной обработки нескольких деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Методы выполнения припиливания, шабрения и доводки деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Методы регулировки уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Методы балансировки вращающихся частей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств
Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов при сборке и регулировке уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Основные виды дефектов деталей, возникающих при сборке уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, их причины, способы предупреждения и устранения
Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений
Состав и приемы работы на компьютеризированных комплексах для контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
Порядок проведения и содержание испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
Методы контроля уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, принятых в организации
Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации
Свойства конструкционных и инструментальных материалов
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении слесарных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении слесарных работ

Другие характеристики-

3.5.3. Трудовая функция

Наимено

вание Ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Код Е/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ чертежа и технологической карты для ремонта уникальных и опытных

приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
Разборка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
Чистка и промывка деталей и узлов уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Дефектация деталей и узлов уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Подготовка документов по результатам дефектации
Восстановление деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Сборка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические
Наладка и регулировка уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов
Контроль эксплуатационных параметров и испытания уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов после ремонта
Подготовка документов по результатам контроля уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов после ремонта

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций слесарной обработки деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для подготовки и просмотра текстовой и графической информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

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

Выполнять разборку уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Выполнять чистку и промывку уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Определять дефекты и износ деталей и узлов уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Производить восстановление деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Выполнять наладку и регулировку уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Выполнять сборку уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Балансировать вращающиеся части уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Контролировать эксплуатационные параметры и проводить испытания уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Использовать компьютеризированные комплексы для контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

Подготавливать документы по результатам дефектации

Подготавливать документы по результатам контроля и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов после ремонта

Использовать текстовые редакторы для подготовки документов

Необходимые знания
Основы машиностроительного черчения

Правила чтения технической документации на ремонт уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Порядок работы с электронным архивом технической документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Основы метрологии

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

Методы, оборудование и инструмент для восстановления деталей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Методы, оборудование и инструмент для выполнения разборки-сборки, чистки и дефектации уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Методы, оборудование для наладки и регулировки уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Методы балансировки вращающихся частей уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Виды, назначение и порядок применения компьютеризированных балансировочных устройств

Конструкции, технологические возможности и правила использования технологической оснастки и инструментов для ремонта уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов

Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений

Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, принятых в организации

Методы контроля уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов после ремонта

Состав и приемы работы на компьютеризированных комплексах для контроля эксплуатационных параметров, контроля соответствия техническим требованиям и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, включая оптические

Содержание и порядок подготовки документов по результатам дефектации уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, принятых в организации

Методы контроля уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов после ремонта

Содержание и порядок подготовки документов по итогам контроля и испытаний уникальных и опытных приборов, приспособлений и инструментов, принятых в организации

Виды, приемы работы в текстовых редакторах, используемых в организации

Свойства конструкционных и инструментальных материалов

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

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

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО "Союзмаш консалтинг", город Москва

Генеральный директор Андреев Илья Александрович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2 ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3 ООО "Экосфера", город Москва

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

5 ПАО "Кузнецов", город Самара

6 Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

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

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

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

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

6 Приказ Минэнерго России от 13 января 2003 г. № 6 "Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей" (зарегистрирован Минюстом России 22 января 2003 г., регистрационный № 4145) с изменением, внесенным приказом Минэнерго России от 13 сентября 2018 г. № 757 (зарегистрирован Минюстом России 22 ноября 2018 г., регистрационный № 52754).

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Слесарные и слесарно-сборочные работы".

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

9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.