

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик электрохимических станков с числовым программным управлением"

Приказ · № 536н · от 04.08.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
от 4 августа 2014 г. N 536н Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик электрохимических станков с числовым программным управлением"

Зарегистрирован Минюстом России 5 сентября 2014 г.

Регистрационный N 33991

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

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор-наладчик электрохимических станков с числовым программным управлением".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор-наладчик электрохимических станков
с числовым программным управлением

|-----|

| 129 |

|-----|

Регистрационный
номер

I. Общие сведения
Наладка электрохимических станков с программным |-----| управлением и
обработка деталей |-----| 40.025 | (наименование вида профессиональной
деятельности) |-----|

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|
Наладка и подналадка электрохимических станков с программным | | управлением, обработка
деталей | |-----|

Вид трудовой деятельности (группа занятий): |-----|-----|-----|-----| 7223
|Станочники на| | | металлообрабатывающих | | | станках, наладчики | | | станков и
оборудования | | |-----|-----|-----|-----| (код (наименование) (код ОКЗ)
(наименование) ОКЗ)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----| | 27
|Металлургическое производство | |-----|-----|-----| | 29 |Производство
машин и оборудования | |-----|-----|-----| | 34 |Производство
автомобилей, прицепов и полуприцепов | |-----|-----|-----| | 35
|Производство судов, летательных и космических | | аппаратов и прочих транспортных средств | |-----
-----|-----|-----| (код (наименование вида экономической деятельности)
ОКВЭД)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) |-----|-----|
 -----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |-----|-----|
 -----|-----|-----| | код | наименование | уровень | наименование | код | уровень
 | | | | квалификации | | (подуровень) | | | | | квалификации | |-----|-----|-----|
 -----|-----|-----| | А | Наладка | 2 | Наладка на холостом ходу и в рабочем | A/01.2 | 2 | |
 |однотипных | |режиме однотипных электрохимических | | | | электрохимических | станков по
 технологической или | | | | станков; | |конструкционной карте и паспорту станка | | | |
 |электрохимическая| |-----|-----|-----| | | обработка простых | |Настройка
 технологической | A/02.2 | 2 | | | деталей | |последовательности и режимов обработки | | | | |
 |самостоятельно, по технологической или | | | | | |инструкционной карте и паспорту станка | | | | | |
 -----|-----|-----| | | | Установка специальных приспособлений с | A/03.2 | 2 | | |
 | |выверкой в нескольких плоскостях | | | | |-----|-----|-----| | | | Отладка,
 изготовление пробных деталей и | A/04.2 | 2 | | | |сдача их в отдел технического контроля | | | | |
 |(ОТК) | | | | |-----|-----|-----| | | | Подналадка основных механизмов
 | A/05.2 | 2 | | | | электрохимических станков в процессе | | | | | работы | | | | |
 -----|-----|-----| | | | Инструктирование рабочих, занятых на | A/06.2 | 2 | | | | обслуживаемом
 оборудовании | | | | |-----|-----|-----| | | | Электрохимическая обработка
 отверстий и | A/07.2 | 2 | | | | фасонных поверхностей на наладженных | | | | | электрохимических
 станках | | | | |-----|-----|-----|-----|-----| | В | Наладка | 3
 |Наладка на холостом ходу и в рабочем | B/01.3 | 3 | | | электрохимических | |режиме электрохимических
 станков различных | | | | станков различных | |типов и мощности с устранением | | | | типов и
 мощности; | |неисправностей в механической и | | | | электрохимическая | |электрической частях | | | |
 |обработка сложных | |-----|-----|-----| | | деталей | |Программирование
 станков с числовым | B/02.3 | 3 | | | | программным управлением (ЧПУ) | | | | |
 -----|-----|-----| | | | Электрохимическая обработка поверхностей и | B/03.3 | 3 | | | | отверстий
 сложных деталей на | | | | | электрохимических станках различных типов | | | | |
 |-----|-----|-----|-----|-----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----		-----	Наименование	Наладка однотипных	Код	А	Уровень	2
электрохимических станков;			квалифи-					
электрохимическая обработка			кации					
простых деталей								
-----		-----	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заемствовано		трудовой		из оригинала			функции
--								
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта	-----	-----	-----	-----		Возможные	Наладчик электрохимических	
станков с ЧПУ		наименования	(2-3-й разряд)		должностей	Оператор-наладчик электрохимических		
станков с		ЧПУ (2-3-й разряд)			Оператор электрохимических станков с ЧПУ			(2-3-й разряд)
Оператор-наладчик электрохимических станков с		ЧПУ 2-й квалификации			Оператор			
электрохимических станков с ЧПУ 2-й			квалификации			Наладчик электрохимических станков с		
ЧПУ 2-й			квалификации		-----	-----	-----	-----
-----		Требования к	Среднее профессиональное образование -		образованию и			
программы подготовки квалифицированных рабочих		обучению	(служащих)		-----	-----		

-----|Требования к опыту| - | |практической | | |работы | | |-----|-----
 -----|Особые условия|Прохождение обязательных предварительных (при | |допуска к
 работе |поступлении на работу) и периодических | | |медицинских осмотров (обследований), а также
 | | |внеочередных медицинских осмотров | | |(обследований) в установленном | | |законодательством
 Российской Федерации | | |порядке | | |-----| |Наличие вентиляции для
 удаления | | |быстровоспламеняющихся летучих газов | | |-----| |
 |Прохождение работником инструктажа по охране | | |труда на рабочем месте | | |-----|-----
 -----|

Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда" (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111) с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); Трудовой кодекс Российской Федерации, статья 213 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| Наименование | Код
 |Наименование базовой группы, должности | | классификатора | | (профессии) или специальности | |-----
 -----|-----|-----|-----| ОКЗ | 7223 |Станочники на металлообрабатывающих | | |
 |станках, наладчики станков и | | |оборудования | |-----|-----|-----|
 |ЕТКС | § 31 |Наладчик автоматических линий и | | |агрегатных станков, 4-й разряд | |-----|-----
 -----| | | § 151|Электрохимобработчик, 2-й разряд | |-----|-----|-----| | | §
 152|Электрохимобработчик, 3-й разряд | |-----|-----|-----| | | §
 153|Электрохимобработчик, 4-й разряд | |-----|-----|-----|-----| ОКНПО
 |010701|Наладчик автоматических линий и | | |агрегатных станков | |-----|-----|-----
 -----|

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

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----	-----	-----	Наименование	Налетка на холостом ходу	Код	А/01.2	Уровень	2
и в рабочем режиме			(под-					
однотипных			уровень)					
электрохимических			квали-					
станков по			фикации					
технологической или								
конструкционной карте и								
 |паспорту станка | | | | |
 |-----|-----|-----|
 |-----|-----|-----|-----| Происхождение |Оригинал X|Заимствовано| | | трудовой | |из
 оригинала| | | функции | | | | |
 |-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный
 оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Ознакомление с
конструкторской документацией| |станка и инструкцией по наладке| | |электрохимических станков
с ЧПУ | |-----| | |Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| |
|однотипных электрохимических станков по| |технологической или конструкционной карте и| |
|паспорту станка | |-----| | |Контроль с помощью измерительных
инструментов| |точности и работоспособности позиционирования| |электрохимических станков | |
-----|-----| |Необходимые |Анализировать конструкторскую
документацию| |умения |станка и инструкцию по наладке и определять| | |предельные отклонения
размеров по стандартам,| | |технической документации для выполнения данной| | |трудовой функции
| |-----| | |Пользоваться встроенной системой измерения| |инструмента |
| |-----| | |Пользоваться встроенной системой измерения| |детали | |-----
-----| | |Отслеживать состояние инструмента | |-----
-| | |Читать и оформлять чертежи, схемы и графики,| | |составлять эскизы на обрабатываемые детали
с| | |указанием допусков и посадок | |-----| | |Применять контрольно-
измерительные приборы и| |инструменты | |-----| | |Профилировать
электроды электрохимическими| |методами | |-----| | |Отрезать
заготовки на наладженных дисковых и| |ленточных анодно-механических станках | |-----
-----| | |Приготавливать электролит по готовой рецептуре | |-----|-----
-----| |Необходимые |Система допусков и посадок, степеней точности:| |знания |качества
и параметры шероховатости | |-----| | |Параметры и установки системы
ЧПУ станка | |-----| | |Наименование, стандарты и свойства материалов, |
| |крепежных и нормализованных деталей и узлов | |-----| | |Правила
проверки станков на точность, | |работоспособность и точность позиционирования | |-----
-----| | |Устройство и принцип работы однотипных | |электрохимических станков | |-----
-----| | |Основы электротехники и электрохимии в пределах| |выполняемой
работы | |-----| | |Принцип действия различных электрических схем | |
|электрохимических станков | |-----| | |Изоляционные покрытия | |-----
-----| | |Правила и нормы по охране труда, | |производственной санитарии и
пожарной | |безопасности | |-----| | |Правила пользования средствами
индивидуальной | |защиты | |-----| | |Требования, предъявляемые к
качеству | |выполняемых работ | |-----| | |Виды брака и способы его
предупреждения и | |устранения | |-----| | |Требования по рациональной
организации труда на| |рабочем месте | |-----|-----| |Другие
|Выполнение работ под руководством наладчика | |характеристики |более высокой квалификации | |
|-----| | |Наличие II квалификационной группы по | |электробезопасности
| |-----|-----|-----|

3.1.2. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Настройка | Код |A/02.2| Уровень | 2 |

|технологической | | | (под- | |

|последовательности и | | | уровень) | |

|режимов обработки | | | квали- | |

|самостоятельно, по | | | фикации | |

|технологической или | | | |

|инструкционной карте и | | | |

|паспорту станка | | | |

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

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

оригинала | | функции | | | |

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

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| Трудовые действия | Трудовые действия по
трудовой функции код | | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем | | режиме одностипных
электрохимических станков по | | технологической или конструкционной карте и | | паспорту станка"
| | |-----| | Установление технологической последовательности | |
| самостоятельно, по технологической или | | инструкционной карте и паспорту станка | | |-----
-----| | Установление режимов обработки самостоятельно, | | по технологической или
инструкционной карте и | | паспорту станка | | |-----|-----|
| Необходимые | Анализировать конструкторскую документацию | умения | станка и инструкцию по
наладке и определять | | предельные отклонения размеров по стандартам, | | технической
документации для выполнения данной | | трудовой функции | | |-----| |
| Пользоваться встроенной системой измерения | | инструмента | | |-----| |
| Пользоваться встроенной системой измерения | | детали | | |-----| |
| Отслеживать состояние инструмента | | |-----| | | Читать и оформлять
чертежи, схемы и графики | | |-----| | | Составлять эскизы на
обрабатываемые детали с | | указанием допусков и посадок | | |-----| |
| Применять контрольно-измерительные приборы и | | инструменты | | |-----|
--| | Устанавливать технологическую | | последовательность | | |-----| |
| Устанавливать режимы обработки изделия | | |-----| | | Читать
технологические карты | | |-----|-----| | Необходимые | Необходимые
знания по трудовой функции код | | знания | A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем | | режиме
одностипных электрохимических станков по | | технологической или конструкционной карте и | |
| паспорту станка" | | |-----| | | Последовательность процесса
электрохимической | | обработки | | |-----|-----| | Другие | Выполнение
работ под руководством наладчика | | характеристики | более высокой квалификации | | |-----|
-----| | | Наличие II квалификационной группы по | | | электробезопасности | | |-----|-----|
-----|

3.1.3. Трудовая функция

|-----|-----|-----| Наименование | Установка специальных | Код | A/03.2 | Уровень | 2 |

| приспособлений с | | | (под- | |

| выверкой в нескольких | | | уровень) | |

| плоскостях | | | квали- | |

| | | | фикации | |

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

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

оригинала | | функции | | | |

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

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| Трудовые действия | Установка специальных
приспособлений | | |-----|-----| | Выверка специальных приспособлений в | |
| нескольких плоскостях | | |-----|-----| | Контроль с помощью измерительных
инструментов | | точности наладки универсальных и специальных | | приспособлений контрольно-

измерительных | | инструментов, приборов и инструмента для | | автоматического измерения
деталей | |-----|-----| | Необходимые умения | Выполнять установку и
выверку деталей в | | нескольких плоскостях | |-----| | | Использовать
контрольно-измерительные | | инструменты | |-----|-----|
| Необходимые знания | Порядок и правила установки и выверки деталей | | в нескольких плоскостях |
|-----|-----| | Другие | Выполнение работ под руководством
наладчика | | характеристики | более высокой квалификации | |-----| |
| Наличие II квалификационной группы по | | электробезопасности | |-----|-----|
-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Отладка, изготовление	Код	A/04.2	Уровень	2
пробных деталей и			(под-							
сдача их в отдел			уровень)							
технического контроля			квали-							
(ОТК)			фикации							
-----		-----		---						
-----	-----	-----		Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой	
оригинала			функции							
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Трудовые действия по					
трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем		режиме односторонних						
электрохимических станков по		технологической или конструкционной карте и			паспорту станка"					
		-----			Изготовление пробных деталей			-----		
--			Передача деталей в ОТК на проверку		-----	-----				
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на холостом							
ходу и в рабочем		режиме односторонних электрохимических станков по		технологической или						
конструкционной карте и			паспорту станка"			-----			Изготавливать	
пробную деталь в соответствии с			требованием качества			-----				
Отлаживать станок в соответствии с требованием			качества		-----	-----				
-----		Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код		A/01.2 "Наладка на					
холостом ходу и в рабочем		режиме односторонних электрохимических станков по		технологической						
или конструкционной карте и			паспорту станка"			-----			Правила	
отладки и проверки на точность			электрохимических станков различных типов			-----				
-----			Требования, предъявляемые к качеству			изготавливаемой детали		-----	-----	
-----		Другие	Выполнение работ под руководством наладчика							
характеристики	более высокой квалификации		-----	-----						

3.1.5. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Подналадка основных	Код	A/05.2	Уровень	2
механизмов			(под-							
электрохимических			уровень)							
станков в процессе			квали-							
работы			фикации							
-----		-----		---						
-----	-----	-----		Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой	
оригинала | | | функции | | | |

-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия|Трудовые действия по
трудовой функции код| |А/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| |режиме одностипных
электрохимических станков по| |технологической или конструкционной карте и| |паспорту станка"
| |-----| |Контроль показаний приборов | |-----
--| |Подгонка и доводка основных механизмов станков| |в процессе работы | |-----|-----
-----|-----|-----|-----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовой функции код| |умения
|А/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| |режиме одностипных электрохимических станков
по| |технологической или конструкционной карте и| |паспорту станка" | |-----
-----| |Подналадивать основные механизмы| |электрохимических станков в процессе работы | |---
-----|-----|-----|-----| |Необходимые |Необходимые знания по трудовой функции
код| |знания |А/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем| |режиме одностипных
электрохимических станков по| |технологической или конструкционной карте и| |паспорту станка"
| |-----| |Правила подналадки и проверки на точность| |
|электрохимических станков с ЧПУ | |-----| |Способы корректировки
режимов резания по| |результатам работы станка | |-----| |Система
допусков и посадок, квалитеты и| |параметры шероховатости | |-----| |
|Требования, предъявляемые к качеству| |изготавливаемой детали | |-----|-----
-----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика| |характеристики |более
высокой квалификации | |-----| |Наличие II квалификационной группы
по| |электробезопасности | |-----|-----|

3.1.6. Трудовая функция

-----|-----|-----|-----| Наименование |Инструктирование | Код |А/06.2| Уровень | 2 |
рабочих, занятых на		(под-		
обслуживаемом			уровень)	
оборудовании			квали-	
| | | | фикации | |
|-----|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|-----| |Происхождение |Оригинал X|Заимствовано| | трудовой | |из
оригинала| | функции | | | |
|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые действия |Проведение
инструктажа по правилам и методам | | работы на электрохимических станках с ЧПУ | |-----|-----|
-----|-----|-----|-----| |Необходимые умения|Необходимые умения по трудовым функциям | |
|А/01.2 - А/05.2 | |-----| |Доносить необходимую информацию до рабочих,
| | занятых на обслуживаемом оборудовании | |-----|-----|
|Необходимые знания|Необходимые знания по трудовым функциям | |А/01.2 - А/05.2 | |-----
-----| |Требования, предъявляемые к готовой детали | |-----|-----|
| |Основы психологии общения и культуры речи | |-----|-----|
|Другие | - | |характеристики | |-----|-----|

3.1.7. Трудовая функция

-----|-----|-----|-----| Наименование |Электрохимическая | Код |А/07.2| Уровень | 2 |

обработка отверстий			(под-	
и фасонных поверхностей			уровень)	
на налаженных			квали-	
электрохимических			фикации	
станках				
-----		-----		---
-----		-----		-----
оригинала			функции	
-----		-----		-----
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----		-----	
отверстий			-----	
-----			Слежение по контрольно-измерительным приборам	
содержания взрывчатых газов			-----	
замыканий		-----		-----
трудовым функциям		умения	A/01.2 - A/06.2	
выверку обрабатываемой детали			-----	
последовательность переходов и			режимов обработки	
Выполнять электрохимическую обработку отверстий		и фасонных поверхностей		-----
-----		Необходимые	Необходимые умения по трудовым функциям	
A/01.2 - A/06.2		-----		-----
 руководством наладчика | |характеристики |более высокой квалификации | |-----|-----
 -----|

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Наладка электрохимических	Код	В	Уровень	3
станков различных типов и			квалифи-							
мощности; электрохимическая			кации							
обработка сложных деталей										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
--										
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----		-----		-----		Возможные	Наладчик электрохимических		
станков с ЧПУ		наименования	(4-5-й разряд)		должностей	Оператор-наладчик электрохимических				
станков с		ЧПУ (2-3-й разряд)			Оператор электрохимических станков с ЧПУ			(4-5-й разряд)		
Оператор-наладчик электрохимических станков с		ЧПУ 2-й квалификации			Оператор					
электрохимических станков с ЧПУ 3-й			квалификации			Наладчик электрохимических станков с				
ЧПУ 3-й			квалификации		-----	-----	-----	-----		
-----		Требования к	Среднее профессиональное образование -		образованию и					
программы подготовки квалифицированных рабочих		обучению	(служащих)		-----	-----				
-----		Требования к	Не менее одного года работ по второму		опыту					
квалификационному уровню по профессии		практической	"оператор-наладчик электрохимических							
 станков с | |работы |ЧПУ" | |-----|-----|-----| |Особые
 условия|Прохождение обязательных предварительных (при | |допуска к работе |поступлении на

работу) и периодических | | медицинских осмотров (обследований), а также | | внеочередных медицинских осмотров | | (обследований) в установленном | | законодательством Российской Федерации порядке | | ----- | | Наличие вентиляции для удаления | | быстросовпламеняющихся летучих газов | | ----- | | Прохождение работником инструктажа по охране | | труда на рабочем месте | | ----- | ----- |

Дополнительные характеристики: | ----- | ----- | ----- | | Наименование | Код | Наименование базовой группы, | | классификатора | должности (профессии) или специальности | ----- | ----- | ----- | | ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих | | станках, наладчики станков и | | оборудования | | ----- | ----- | ----- | | ЕТКС | § 32 | Наладчик автоматических линий и | | агрегатных станков, 5-й разряд | | ----- | ----- | ----- | | § 154 | Электрохимобработчик, 5-й разряд | | ----- | ----- | ----- | | § 155 | Электрохимобработчик, 6-й разряд | | ----- | ----- | ----- | | ОКНПО | 010701 | Наладчик автоматических линий и | | агрегатных станков | | ----- | ----- | ----- | ----- |

3.2.1. Трудовая функция

| ----- | ----- | --- | Наименование | Наладка на холостом ходу | Код | В/01.3 | Уровень | 3 | | и в рабочем режиме | | (под- | | электрохимических | | уровень) | | станков различных | | квали- | | типов и мощностей с | | фикации | | устранением | | | | неисправности в | | | | механической и | | | | электрической частях | | | | | ----- | ----- | --- | | ----- | ----- | ----- | Происхождение | Оригинал X | Заимствовано | | трудовой | | из оригинала | | функции | | | | | ----- | ----- | ----- |

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта | ----- | ----- | | Трудовые действия | Трудовые действия по
трудовой функции код | | А/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем | | режиме однотипных
электрохимических станков по | | технологической или конструкционной карте и | | паспорту станка" | | | ----- | | Наладка электрохимических станков различных | | типов и
мощности с устранением неисправностей в | | механической и электрической частях | | ----- | ----- | | Необходимые | Необходимые умения по трудовой функции код |
умения | А/01.2 "Наладка на холостом ходу и в рабочем | | режиме однотипных электрохимических
станков по | | технологической или конструкционной карте и | | паспорту станка" | | | ----- | | Производить наладку электрохимических станков | | различных типов и мощности с
устранением | | неисправностей в механической и электрической | | частях | | ----- | ----- | | Необходимые | Необходимые знания по трудовой функции код | | знания | А/01.2
"Наладка на холостом ходу и в рабочем | | режиме однотипных электрохимических станков | | по
технологической или конструкционной карте | | и паспорту станка" | | | ----- | | Конструктивные особенности, кинематические | | схемы, способы наладки и проверки на
точность | | станков различных типов | | ----- | | Принцип выбора и
установления наивыгоднейших | | режимов работы станков | | ----- | |

Связь между параметрами режимов,		производительностью, точностью и чистотой		обработки	
-----		Технологические особенности обработки твердых и			
жаропрочных сплавов, полупроводниковых		материалов		-----	
Методы проверки электрических схем и принцип		действия источников питания		-----	
-----| |Правила выбора жидких сред в зависимости от| |видов обработки и марки
обрабатываемого| |материала| |-----|-----| |Другие|Наличие II
квалификационной группы по| |характеристики|электробезопасности| |-----|-----
-----|

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Программирование	Код	В/02.3	Уровень	3
станков с числовым			(под-							
программным			уровень)							
управлением (ЧПУ)			квали-							
		фикации								
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой	
оригинала			функции							
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые действия	Корректировка чертежа					
изготавливаемой детали			-----			Выбор технологических операций и				
переходов			обработки			-----			Выбор инструмента	
-----			Расчет режимов резания			-----			Определение	
координат опорных точек контура			детали			-----			Составление	
управляющей программы		-----	-----		Необходимые					
умения	Выполнять сложные расчеты, необходимые при			наладке станков с программным						
управлением			-----			Программировать станок в режиме MDI (ручной				
ввод данных)			-----			Корректировать управляющую программу в				
соответствии с результатом обработки деталей		-----	-----							
Необходимые знания	Органы управления и стойки ЧПУ станка			-----						
Режимы работы стойки ЧПУ			-----			Системы графического				
программирования			-----			Коды и макрокоманды конкретных стоек ЧПУ				
в			соответствии с международным стандартом		-----	-----				
Другие	-		характеристики			-----	-----			

3.2.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Электрохимическая	Код	В/03.3	Уровень	3
обработка поверхностей			(под-							
и отверстий сложных			уровень)							
деталей на			квали-							
электрохимических			фикации							
станках различных типов										
-----		-----		---						
-----	-----	-----	-----	Происхождение	Оригинал X	Заимствовано			трудовой	
оригинала			функции							
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный

оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые действия|Обработка отверстий
сложных деталей | |-----| | |Обработка поверхностей сложных деталей | |
|-----| | |Контроль по контрольно-измерительным приборам | | |за уровнем
содержания взрывчатых газов | |-----| | |Контроль отсутствия коротких
замыканий | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые умения по
трудовым функциям | |умения |В/01.3 - В/02.3 | |-----| | |Проводить
выверку обрабатываемой детали | |-----| | |Устанавливать
последовательность переходов и | | |режимов обработки | |-----| | |
|Отрабатывать отверстия и поверхности сложных | | |деталей | |-----|-----
-----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовым функциям | |знания |В/01.3 - В/02.3 | |-----
-----|-----|-----| |Другие | - | |характеристики | | |-----|-----
-----|

IV. Сведения об организациях - разработчиках
профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик |-----| |НО
Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям" | | | |Исполнительный директор Ажгиревич
Артем Иванович |-----|

4.2. Наименования организаций-разработчиков |---|-----| |1.
|ФГБОУ МГТУ "Станкин", город Москва | |---|-----| |2. |ГОУ СПО
"Политехнический колледж N 8 имени дважды Героя | | |Советского Союза И.Ф.Павлова", город
Москва | |---|-----| |3. |ОАО "УАП "Гидравлика", город Уфа,
Республика Башкортостан | |---|-----| |4. |ОАО "Красногорский
завод им. С.А.Зверева", город | | |Красногорск, Московская область | |---|-----
-----| |5. |ОАО "ЛЕПСЕ", город Киров | |---|-----| |6. |ФГБОУ
ВПО "ОмГТУ", город Омск | |---|-----| |7. |ОАО "ОмПО "Иртыш",
город Омск | |---|-----| |8. |ГАОУ СПО "Самарский техникум
сервиса производственного | | |оборудования", город Самара | |---|-----
-----|