

Об утверждении профессионального стандарта "Сверловщик"

Приказ · № 690н · от 25.10.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

25 октября 2022 г. № 690н

Об утверждении профессионального стандарта "Сверловщик"

Зарегистрирован Минюстом России 25 ноября 2022 г.

Регистрационный № 71151

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 "Сверловщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 19 марта 2018 г. № 162н "Об утверждении профессионального стандарта "Сверловщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 апреля 2018 г., регистрационный № 50669).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от 25 октября 2022 г. № 690н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Сверловщик

492

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 цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета глубиной до пяти диаметров, нарезание резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности в простых деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление отверстий с точностью размеров до 8-го качества в простых деталях, с точностью размеров до 12-го качества глубиной до пяти диаметров, отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров и нарезание резьбы до 7-й степени точности в сложных деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталях, с точностью размеров до 8-го качества в сложных деталях, отверстий глубиной свыше 15 диаметров и нарезание резьб до 6-й степени точности на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества в сложных деталях и нарезание резьб до 5-й степени точности на сверлильных станках"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Обработка отверстий на станках сверлильной группы 40.093

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

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

Группа занятий: 7223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 25.62 Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функции Трудовые функции

код наименование уровень квалификации наименование код уровень (подуровень) квалификации

A

Изготовление цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества глубиной до пяти диаметров, нарезание резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности в простых деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках 2

Обработка цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества на глубину до пяти диаметров (включая резьбовые диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности) в простых деталях A/01.22

Сверление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках A/02.22

Контроль цилиндрических отверстий глубиной до 10 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 12-го качества и резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точностиА/03.22

В

Изготовление отверстий с точностью размеров до 8-го качества в простых деталях, с точностью размеров до 12-го качества глубиной до пяти диаметров, отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров и нарезание резьбы до 7-й степени точности в сложных деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках3
Обработка отверстий с точностью размеров до 8-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталяхВ/01.33

Обработка отверстий с точностью размеров до 12-го качества (включая резьбовые до 7-й степени точности) в сложных деталяхВ/02.33

Сверление отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станкахВ/03.33

Контроль отверстий глубиной до 20 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 8-го качества, в деталях средней сложности с точностью размеров до 12-го качества и резьб до 7-й степени точностиВ/04.33

С

Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталях, с точностью размеров до 8-го качества в сложных деталях, отверстий глубиной свыше 15 диаметров и нарезание резьб до 6-й степени точности на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках3
Обработка отверстий с точностью размеров до 6-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталяхС/01.33

Обработка отверстий с точностью размеров до 8-го качества в сложных деталях (включая резьбовые отверстия до 6-й степени точности)С/02.33

Сверление отверстий на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станкахС/03.33

Контроль отверстий глубиной свыше 15 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 6-го качества, в сложных деталях с точностью размеров до 8-го качества (включая резьбовые отверстия до 6-й степени точности)С/04.33

Д

Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества в сложных деталях и нарезание резьб до 5-й степени точности на сверлильных станках4

Обработка отверстий с точностью размеров до 6-го качества в сложных деталях, включая нарезание резьб до 5-й степени точностиD/01.44

Контроль отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 6-го качестваD/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества глубиной до пяти диаметров, нарезание резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности в простых деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных

налаженных станкахКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСверловщик 2-го разряда

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

Требования к опыту практической работы-

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 6 § 91Сверловщик 2-го разряда

ОКПДТР 7 18355Сверловщик

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

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

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

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

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

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеОбработка цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества на глубину до пяти диаметров (включая резьбовые диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности) в простых деталях

КодА/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности

Обработка цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества в заготовках простых деталей на глубину до пяти диаметров

Обработка резьбовых отверстий диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки цилиндрических отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать инструменты для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Определять степень износа режущих инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий от 3 до 24 мм до 8-й степени точности

Производить настройку сверлильных станков для обработки цилиндрических отверстий с точностью до 12-го качества и резьбовых отверстий от 3 до 24 мм до 8-й степени точности в заготовках простых деталей

Устанавливать и закреплять заготовки простых деталей без выверки или с грубой выверкой

Сверлить и рассверливать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 12-го качества в заготовках простых деталей

Зенкеровать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 12-го качества в заготовках простых деталей

Нарезать метчиками резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности на сверлильных станках

Раскатывать бесстружечными метчиками резьбы диаметром от 5 до 20 мм до 8-й степени точности на сверлильных станках

Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при

обработке отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности в заготовках простых деталей

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования простых универсальных приспособлений, применяемых на сверлильных станках для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на сверлильных станках для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Приемы и правила установки инструментов для обработки цилиндрических отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок без выверки или с грубой выверкой

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета в простых деталях

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета в простых деталях

Способы и приемы обработки резьбовых отверстий до 8-й степени точности в простых деталях

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке отверстий

Основные виды дефектов деталей при обработке цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 8-й степени точности в простых деталях, их причины и

способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 8-й степени точности в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Способы и приемы контроля инструментов для обработки цилиндрических отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 8-й степени точности

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеСверление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках
КодА/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОбработка отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специальных сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки глубоких отверстий глубиной до 10 диаметров в заготовках простых деталей

Сверлить отверстия глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках

Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках

Устанавливать и закреплять заготовки простых деталей без выверки или с грубой выверкой

Снимать и устанавливать режущие инструменты для глубокого сверления

Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке глубоких отверстий на сверлильных

станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий глубиной до 10 диаметров

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки глубоких отверстий

Проверять исправность и работоспособность специальных сверлильных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание специальных сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования кондукторов, применяемых при глубоком сверлении на сверлильных станках

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов для глубокого сверления, применяемых на специальных сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов для глубокого сверления на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок без выверки или с грубой выверкой на специальных сверлильных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Устройство и правила эксплуатации специальных сверлильных станков

Органы управления специальными сверлильными станками

Способы и приемы сверления глубоких отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке глубоких отверстий

Основные виды дефектов деталей при обработке отверстий глубиной до 10 диаметров, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Способы и приемы контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специальных сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ на специальных сверлильных станках

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование Контроль цилиндрических отверстий глубиной до 10 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 12-го качества и резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности
Код А/03.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий с точностью до 12-го качества в простых деталях

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях до 13-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей цилиндрических отверстий до шероховатости Ra 6,3 мкм

Контроль резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности

Необходимые умения Читать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки цилиндрических отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий от 3 до 24 мм до 8-й степени точности

Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью размеров до 12-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью до 12-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях до 13-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях до 13-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
 Определять шероховатость обработанных поверхностей
 Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности
 Выполнять измерения резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности
 Необходимые знания
 Виды дефектов обработанных поверхностей
 Способы определения дефектов поверхности
 Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (чертежей, технологических документов) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
 Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
 Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 12-го качества
 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 13-й степени точности
 Способы определения шероховатости поверхностей
 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
 Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля резьб диаметром от 3 до 24 мм до 8-й степени точности
 Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление отверстий с точностью размеров до 8-го качества в простых деталях, с точностью размеров до 12-го качества глубиной до пяти диаметров, отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров и нарезание резьбы до 7-й степени точности в сложных деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках
 Код ВУ
 Уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции
Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий
Сверловщик 3-го разряда

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

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

Особые условия допуска к работе
Прохождение обязательных предварительных и периодических

медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 92Сверловщик 3-го разряда

ОКПДТР18355Сверловщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка отверстий с точностью размеров до 8-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталяхКод

В/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества на глубину до пяти диаметров

Обработка отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества на глубину до пяти диаметров

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления для установки заготовок простых деталей с точностью размеров до 8-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать кондукторы при сверлении отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать инструменты для обработки отверстий в простых деталях с точностью размеров до 8-го качества

Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества

Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го качества
 Устанавливать и закреплять заготовки простых деталей с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм
 Сверлить (рассверливать) цилиндрические отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества на глубину до 5 диаметров на сверлильных станках
 Зенкеровать цилиндрические отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества на глубину до 5 диаметров на сверлильных станках
 Развертывать цилиндрические отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества на глубину до 5 диаметров на сверлильных станках
 Сверлить (рассверливать), зенкеровать и развертывать конические отверстия до 8-й степени точности в заготовках простых деталей на сверлильных станках
 Раскатывать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 8-го качества в заготовках сложных деталей
 Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках
 Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках
 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го качества
 Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества
 Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков
 Производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места
 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика
 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания
 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
 Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
 Порядок работы с файловой системой
 Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
 Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
 Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го качества на сверлильных станках
 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых для обработки цилиндрических отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го квалитета на сверлильных станках

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых для обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках простых деталей на сверлильных станках

Конструкции, назначение и правила использования инструментов и приспособлений, применяемых для раскатки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го квалитета на сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов для обработки цилиндрических отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го квалитета на сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов для обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках простых деталей на сверлильных станках

Приемы и правила установки инструментов и приспособлений для раскатки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 8-го квалитета на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета и конических отверстий до 8-й степени точности

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на сверлильных станках

Способы и приемы обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках простых деталей на сверлильных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке отверстий

Основные виды дефектов деталей при обработке отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го квалитета в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство, области применения и приемы использования контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го квалитета

Способы и приемы контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го квалитета

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

НаименованиеОбработка отверстий с точностью размеров до 12-го качества (включая резьбовые до 7-й степени точности) в сложных деталях

КодВ/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Обработка отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества

Обработка резьбовых отверстий в заготовках сложных деталей до 7-й степени точности

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления для установки заготовок сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать кондукторы при сверлении заготовок сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать инструменты для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Определять степень износа инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Устанавливать и закреплять заготовки сложных деталей с выверкой с точностью до 0,05 мм

Сверлить и рассверливать отверстия с точностью размеров до 12-го качества в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Зенкеровать отверстия с точностью размеров до 12-го качества в заготовках сложных деталей

Раскатывать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 12-го качества в заготовках сложных деталей

Нарезать метчиками резьбы до 7-й степени точности на сверлильных станках

Раскатывать бесстружечными метчиками резьбы до 7-й степени точности на сверлильных станках

Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го качества и нарезании резьбы до 7-й степени точности

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания
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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на сверлильных станках для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Приемы и правила установки инструментов на сверлильных станках для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 12-го качества и резьбовых отверстий до 7-й степени

точности

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и нарезания резьбы до 7-й степени точности

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 12-го квалитета и нарезания резьбы до 7-й степени точности

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на сверлильных станках

Способы и приемы обработки резьбовых отверстий до 7-й степени точности в сложных деталях

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке отверстий

Основные виды дефектов при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 7-й степени точности, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбы до 7-й степени точности в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Способы и приемы контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеСверление отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках

КодВ/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия
Обработка отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках
Обработка отверстий на глубину от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках
Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков
Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика
Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика

Необходимые умения
Читать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки глубоких отверстий глубиной до 20 диаметров
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
Сверлить отверстия глубиной от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках
Сверлить отверстия глубиной от 10 до 20 диаметров на специальных наладочных станках
Применять кондукторы при сверлении глубоких отверстий на сверлильных станках
Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм
Снимать и устанавливать режущие инструменты для глубокого сверления
Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках
Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках
Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при сверлении глубоких отверстий
Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки глубоких отверстий
Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков
Производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места
Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки для глубокого сверления, размещенной на рабочем месте сверловщика
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания
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
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме,

необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования кондукторов, применяемых при глубоком сверлении на сверлильных станках

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов для глубокого сверления, применяемых на сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов для глубокого сверления на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы сверления глубоких отверстий глубиной до 20 диаметров на сверлильных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке глубоких отверстий

Основные виды дефектов деталей при сверлении глубоких отверстий глубиной до 20 диаметров, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Способы и приемы контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки для глубокого сверления, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование Контроль отверстий глубиной до 20 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 8-го качества, в деталях средней сложности с точностью размеров до 12-го качества и резьб до 7-й степени точности

Код В/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью размеров до 8-го квалитета

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в простых деталях до 9-й степени точности

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 12-го квалитета

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в сложных деталях до 13-й степени точности

Контроль точности размеров конических отверстий до 8-й степени точности в простых деталях

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм

Контроль резьб до 7-й степени точности

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в простых деталях с точностью размеров до 8-го квалитета, в сложных деталях - с точностью размеров до 12-го квалитета и резьбовых отверстий до 7-й степени точности

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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью размеров до 8-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью до 8-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в простых деталях до 9-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в простых деталях до 9-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 12-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью до 12-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в сложных деталях до 13-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в сложных деталях до 13-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля конических отверстий до 8-й степени точности в простых деталях

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров конических отверстий в простых деталях с точностью до 8-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля резьб до 7-й степени точности

Выполнять измерения резьб до 7-й степени точности

Необходимые знанияПорядок 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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий с точностью до 8-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров конических отверстий до 8-й степени точности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 9-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля резьб до 7-й степени точности

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталях, с точностью размеров до 8-го качества в сложных деталях, отверстий глубиной

свыше 15 диаметров и нарезание резьб до 6-й степени точности на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках
Код СУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригиналу Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Сверловщик 4-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года сверловщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК 37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 93 Сверловщик 4-го разряда

ОКПДТР 18355 Сверловщик

ОКСО 8 2.15.01.25 Станочник (металлообработка)

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Обработка отверстий с точностью размеров до 6-го качества на глубину до пяти диаметров в простых деталях

Код С/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригиналу Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Настройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Обработка отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества на глубину от 5 до 15 диаметров

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления для установки заготовок простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать кондукторы при сверлении заготовок простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать инструменты для обработки отверстий в простых деталях с точностью размеров до 6-го качества

Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 6-го качества

Устанавливать и закреплять заготовки простых деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Сверлить (рассверливать) отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества на глубину от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках

Зенкеровать отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества на глубину от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках

Развертывать отверстия в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества на глубину от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках

Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования простых приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью до 6-го качества

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Приемы и правила установки режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества на сверлильных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке отверстий

Основные виды дефектов при обработке отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство, области применения и приемы использования контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Способы и приемы контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеОбработка отверстий с точностью размеров до 8-го качества в сложных деталях (включая резьбовые отверстия до 6-й степени точности)

КодС/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Обработка отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Обработка резьбовых отверстий до 6-й степени точности в заготовках сложных деталей

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления для установки заготовок сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать кондукторы при сверлении заготовок сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать инструменты для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Определять степень износа инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности
 Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности
 Устанавливать и закреплять заготовки сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм
 Сверлить (рассверливать) отверстия в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на сверлильных станках
 Зенкеровать отверстия с точностью размеров до 8-го качества в заготовках сложных деталей
 Развертывать отверстия с точностью размеров до 8-го качества в заготовках сложных деталей
 Сверлить (рассверливать), зенкеровать и развертывать конические отверстия до 7-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках
 Раскатывать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 8-го качества в заготовках сложных деталей
 Нарезать метчиком резьбы до 6-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках
 Раскатывать бесстружечными метчиками резьбы до 6-й степени точности на сверлильных станках
 Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках
 Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках
 Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества и нарезании резьбы до 6-й степени точности
 Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности
 Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков
 Производить ежедневное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места
 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика
 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания
 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
 Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
 Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
 Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
 Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества и нарезания

резьб до 6-й степени точности

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых для обработки цилиндрических отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых для обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Конструкции, назначение и правила использования инструментов и приспособлений, применяемых для раскатки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества на сверлильных станках

Приемы и правила установки инструментов на сверлильных станках для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Приемы и правила установки режущих инструментов для обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Приемы и правила установки инструментов и приспособлений для раскатки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 8-го качества на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и нарезания резьбы до 6-й степени точности

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 8-го качества, конических отверстий до 8-й степени точности и нарезания резьбы до 6-й степени точности

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на сверлильных станках

Способы и приемы обработки конических отверстий до 8-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Способы и приемы обработки резьбовых отверстий до 6-й степени точности в сложных деталях

Назначение, свойства смазочно-охлаждающих жидкостей и способы применения их при обработке отверстий

Основные виды дефектов деталей при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества и нарезании резьбы до 6-й степени точности, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбы до 6-й степени точности в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Способы и приемы контроля инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков
Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на сверлильных станках
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеСверление отверстий на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках

КодС/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОбработка отверстий на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках
Обработка отверстий на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках
Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков
Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте сверловщика
Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места сверловщика

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки глубоких отверстий

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

Сверлить отверстия на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках

Сверлить отверстия на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках

Применять кондукторы при сверлении глубоких отверстий на сверлильных станках

Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,03 мм

Снимать и устанавливать режущие инструменты для глубокого сверления

Определять степень износа режущих инструментов для глубокого сверления

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при

сверлении глубоких отверстий

Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки для глубокого сверления, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знанияПорядок 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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования кондукторов, применяемых при сверлении на сверлильных станках

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов для глубокого сверления, применяемых на сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов для глубокого сверления на сверлильных станках

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,03 мм

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы сверления отверстий на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых при обработке глубоких отверстий

Основные виды дефектов деталей при сверлении глубоких отверстий, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров сверл в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных станках

Способы и приемы контроля инструментов для обработки глубоких отверстий на сверлильных

станках

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки для глубокого сверления, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование Контроль отверстий глубиной свыше 15 диаметров в простых деталях с точностью размеров до 6-го качества, в сложных деталях с точностью размеров до 8-го качества (включая резьбовые отверстия до 6-й степени точности)

Код С/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью размеров до 6-го качества

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях до 7-й степени точности

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 8-го качества

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 9-й степени точности

Контроль точности размеров конических отверстий до 8-й степени точности в сложных деталях

Контроль резьб до 6-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм

Необходимые умения Читать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров до 6-го качества, сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества и резьбовых отверстий до 6-й степени точности

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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью размеров до 6-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью до 6-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях до 7-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических отверстий в простых деталях с точностью до 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 8-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью до 8-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 9-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 9-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля конических отверстий до 8-й степени точности в сложных деталях

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров конических отверстий в сложных деталях до 8-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля резьб до 6-й степени точности

Выполнять контроль резьб до 6-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей

Необходимые знанияПорядок 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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий с точностью до 6-го квалитета

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных

средств для измерения и контроля размеров конических отверстий до 8-й степени точности
Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 9-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля резьб до 6-й степени точности

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление отверстий с точностью размеров до 6-го качества в сложных деталях и нарезание резьб до 5-й степени точности на сверлильных станкахКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСверловщик 5-го разряда

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

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

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

Не менее одного года сверловщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 94Сверловщик 5-го разряда

ОКПДТР18355Сверловщик

ОКСО2.15.01.25Станочник (металлообработка)

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеОбработка отверстий с точностью размеров до 6-го качества в сложных деталях, включая нарезание резьб до 5-й степени точности

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и резьбовых отверстий до 5-й степени точности

Обработка отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Обработка резьбовых отверстий до 5-й степени точности

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и резьбовых отверстий до 5-й степени точности

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций токарной обработки

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 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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные и специальные приспособления для установки заготовок сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьб до 5-й степени точности в сложных деталях

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать кондукторы при сверлении заготовок сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьб до 5-й степени точности в сложных деталях

Определять степень износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества и резьбообрабатывающих инструментов для обработки резьбы до 5-й степени точности

Производить настройку сверлильных станков для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьб до 5-й степени точности

Устанавливать и закреплять заготовки сложных деталей с выверкой с точностью до 0,01 мм

Сверлить (рассверливать) отверстия в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Зенкеровать отверстия в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Развертывать отверстия в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Сверлить (рассверливать), зенкеровать и развертывать конические отверстия до 7-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Раскатывать цилиндрические отверстия с точностью размеров до 7-го качества в заготовках сложных деталей

Нарезать метчиком резьбы до 5-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Применять кондукторы при сверлении отверстий на сверлильных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при обработке отверстий на сверлильных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и резьб до 5-й степени точности

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Проверять исправность и работоспособность сверлильных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание сверлильных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на станке и обслуживании станка и рабочего места сверловщика

Необходимые знания

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской 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

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьб до 5-й степени точности

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

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и

вспомогательных инструментов, применяемых для обработки цилиндрических отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых для обработки конических отверстий до 7-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Конструкции, назначение и правила использования инструментов и приспособлений, применяемых для раскатки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 7-го качества на сверлильных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на сверлильных станках для обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 6-го качества

Приемы и правила установки режущих инструментов для обработки конических отверстий до 7-й степени точности в заготовках сложных деталей на сверлильных станках

Приемы и правила установки инструментов и приспособлений для раскатки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью до 7-го качества на сверлильных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьбы до 5-й степени точности

Устройство и правила эксплуатации сверлильных станков

Последовательность и содержание настройки сверлильных станков для обработки отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 6-го качества, конических отверстий до 8-й степени точности и нарезания резьбы до 5-й степени точности

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм

Органы управления сверлильными станками

Способы и приемы обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и нарезания резьбы до 5-й степени точности

Назначение, свойства смазочно-охлаждающих жидкостей и способы применения их при обработке отверстий

Основные виды дефектов деталей при обработке отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го, 7-го качества и нарезании резьбы до 5-й степени точности, их причины и способы предупреждения и устранения

Геометрические параметры режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала

Способы, правила и приемы заточки режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для обработки отверстий с точностью размеров до 6-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию сверлильных станков

Состав работ по выполнению технического обслуживания и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте сверловщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении сверлильных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте сверловщика

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

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 6-го качества

КодD/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 6-го качества

Контроль точности формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 7-й степени точности

Контроль точности размеров конических отверстий до 7-й степени точности в сложных деталях

Контроль резьб до 5-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,8 мкм

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию для выполнения обработки отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций токарной обработки

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 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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью размеров до 6-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий в сложных деталях с точностью до 6-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 7-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения цилиндрических и конических отверстий в сложных деталях до 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров конических отверстий в сложных деталях до 7-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров конических отверстий в сложных деталях до 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля резьб до 5-й степени точности

Выполнять контроль резьб до 5-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей

Необходимые знанияПорядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской 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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров цилиндрических отверстий с точностью до 6-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров конических отверстий до 7-й степени точности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 7-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля резьб до 5-й степени точности

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директорИванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

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

6ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва