

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

Приказ · № 624н · от 08.09.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 8 сентября 2014 г. N 624н Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик электроэрозионных станков с числовым программным управлением"

Зарегистрирован Минюстом России 12 ноября 2014 г.

Регистрационный N 34667

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор-наладчик электроэрозионных станков с числовым программным управлением".
2. Установить, что профессиональный стандарт "Оператор-наладчик электроэрозионных станков с числовым программным управлением" применяется работодателями при формировании кадровой политики и в управлении персоналом, при организации обучения и аттестации работников, заключении трудовых договоров, разработке должностных инструкций и установлении систем оплаты труда с 1 января 2015 г.

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор-наладчик электроэрозионных станков
с числовым программным управлением

|-----|

| 165 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Наладка электроэрозионных станков с числовым программным | 40.032 | управлением (ЧПУ),
обработка деталей |-----| _____ Код (наименование
вида профессиональной деятельности)

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

|Наладка и подналадка электроэрозионных станков с программным | |управлением, обработка
деталей | |-----|

Вид трудовой деятельности (группа занятий): |-----|-----|-----|-----| 7223

|Станочники на | - | - | |металлообрабатывающих | | | |станках, наладчики | | | |станков и
оборудования | | | |-----|-----|-----|-----| (код ОКЗ) (наименование) (код ОКЗ)
(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----|-----| 25

|Производство резиновых и пластмассовых изделий | |-----|-----|-----|-----| |

27 |Металлургическое производство | |-----|-----|-----|-----| | 29

|Производство машин и оборудования | |-----|-----|-----|-----| | 34

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

| 35 |Производство судов, летательных и космических | | |аппаратов и прочих транспортных средств |

-----|-----| 36.1 |Производство мебели |-----|-----
 -----| (код ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) -----|-----
 -----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | ---|-----|---
 -----|-----|-----|-----| код| наименование | уровень| наименование | код |
 уровень | | | квалифи- | | (подуровень) | | | кации | | квалификации| ---|-----|-----|-----
 -----|-----|-----| | А |Наладка | 2 |Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме
 |A/01.2| 2 | | |электроэрозионных | |однотипных электроэрозионных прошивочных | | | |станков с
 программным | |станков и однотипных станков для | | | |управлением для | |электроэрозионной
 резки | | | |обработки простых и | |электродом-проволокой по технологической | | | |средней
 сложности | |или конструкционной карте и паспорту станка | | | |деталей; |-----|-----
 -----|-----|-----| | |электроэрозионная | |Установка числа проходов, количества |A/02.2| 2 | |
 |обработка простых | |инструментов и технологической | | | |деталей | |последовательности
 режимов | | | | |копировально-прошивочной обработки и | | | | |вырезной электроэрозионной
 обработки | | | | |-----|-----| | | |Установка специальных
 приспособлений с |A/03.2| 2 | | | |выверкой в нескольких плоскостях | | | | |-----|-----
 -----|-----|-----| | | |Отладка, изготовление пробных деталей и |A/04.2| 2 | | | |сдача их в отдел
 технического контроля (ОТК)| | | | |-----|-----| | | |Подналадка
 основных механизмов |A/05.2| 2 | | | |электроэрозионных станков в процессе работы | | | | |-----|-----
 -----|-----|-----| | | |Инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом|A/06.2| 2 | | |
 | |оборудовании | | | | |-----|-----| | | |Электроискровая и
 электроимпульсная |A/07.2| 2 | | | |обработка отверстий различной конфигурации, | | | | |получение
 простых выборок, выемок и канавок | | | | |по 12-7 квалитетам или по параметру | | | | |
 |шероховатости Ra 20 - 1,25 на наложенных | | | | |станках | | | |-----|-----|-----
 -----|-----|-----| | В |Наладка на холостом ходу| 3 |Наладка на холостом ходу и в
 рабочем режиме |B/01.3| 3 | | |и в рабочем режиме | |электроэрозионных копировальных и | | | |
 |электроэрозионных | |прошивочных станков различных типов и | | | |станков с программным |
 |мощности с устранением неисправностей в | | | |управлением для | |механической и электрической
 частях | | | |обработки деталей, |-----|-----| | | |требующих
 перестановок и | |Программирование станков с ЧПУ и |B/02.3| 3 | | |комбинированного их |
 |составление простейших программ для систем | | | |крепления; | |ЧПУ | | | |электроэрозионная |-----
 -----|-----|-----| | |обработка сложных | |Электроискровая,
 электроимпульсная обработка|B/03.3| 3 | | |деталей | |эксцентрично расположенных и ступенчатых | |
			отверстий различной конфигурации и пазов,					наружных и внутренних криволинейных			
			поверхностей и полостей уникальных					пресс-форм, штампов и кокилей по 6-5			
квалитетам или по параметру шероховатости					Ra 1,25 - 0,32, требующих перестановок и						
		комбинированного крепления, с выверкой в					нескольких плоскостях				-----
 -----|-----|-----|-----|-----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----|-----| Наименование |Наладка электроэрозионных | Код | А | Уровень | 2 |
станков с программным		квали-	
управлением для обработки		фикации	
простых и средней сложности			

|деталей; электроэрозионная | | | |
 |обработка простых деталей | | | |
 |-----| |---| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| обобщенной
 |Оригинал X|Заемствовано| | | трудовой | |из оригинала| | | функции |-----|-----|-----|-----
 --|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----|-----|-----| |Возможные |Оператор-наладчик
 электроэрозионных станков с | |наименования|программным управлением (2-3-й разряд) |
 |должностей |Наладчик электроэрозионных станков с программным | | |управлением (2-3-й разряд) | |
 |Оператор электроэрозионных станков с программным | | |управлением (2-3-й разряд) | | |Наладчик
 электроэрозионных станков с ЧПУ 2 | | |квалификации | | |Оператор электроэрозионных станков с ЧПУ
 2 | | |квалификации | | |Оператор-наладчик электроэрозионных станков с ЧПУ 2 | | |квалификации | |---
 -----|-----|-----|-----|-----| |Требования
 к |Среднее общее образование | |образованию и|Дополнительные профессиональные программы - |
 |обучению |программы повышения квалификации, программы | | |профессиональной переподготовки
 | |-----|-----|-----|-----| |Требования к | - | |опыту | | |практической | | |работы |
 | |-----|-----|-----|-----| |Особые |Прохождение работником инструктажа по
 охране труда| |условия |на рабочем месте | |допуска к |-----|-----|-----| |работе
 |Наличие диэлектрических ковриков (напряжение до | | |240 В) | | |-----|-----|-----|
 | |Прохождение обязательных предварительных (при| | |поступлении на работу) и периодических
 медицинских| | |осмотров (обследований), а также внеочередных| | |медицинских осмотров
 (обследований) в порядке,| | |установленном законодательством Российской | | |Федерации | |-----
 |-----|-----|

Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н "Об утверждении перечней
 вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся
 обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка
 проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований)
 работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями
 труда" (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111) с
 изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г N 296н (зарегистрирован в
 Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970); Трудовой кодекс Российской Федерации ,
 статья 213 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607;
 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165; N 52, ст. 6986).
 Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| |Наименование| Код |
 Наименование базовой группы, должности | | |документа | | (профессии) или специальности | |-----
 |-----|-----|-----|-----| |ОКЗ | 7223 |Станочники на металлообрабатывающих станках, | |
 | |наладчики станков и оборудования | |-----|-----|-----|-----| |ЕТКС | § 31
 |Наладчик автоматических линий и агрегатных | | |станков, 4-й разряд | | |-----|-----
 -----| | |§ 156 |Электроэрозионист, 2-й разряд | | |-----|-----|-----| | |§ 157
 |Электроэрозионист, 3-й разряд | | |-----|-----|-----|-----| | |§ 158 |Электроэрозионист,
 4-й разряд | |-----|-----|-----|-----| |ОКНПО | 010701|Наладчик автоматических
 линий и агрегатных | | |станков | |-----|-----|-----|-----|

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

3.1.1. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Наладка на холостом ходу	Код	A/01.2	Уровень	2
и в рабочем режиме (под-								
однотипных уровень)								
электроэрозионных квали-								
прошивочных станков и фикации								
однотипных станков для								
электроэрозионной резки								
электродом-проволокой по								
технологической или								
конструкционной карте и								
паспорту станка								
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала			Оригинал
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта ----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- ----- -----								
Трудовые Ознакомление с конструкторской								
документацией станка действия и инструкцией по наладке электроэрозионных станков с ЧПУ								
----- Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме однотипных								
электроэрозионных станков и станков для электроэрозионной резки по технологической или								
конструкционной карте и паспорту станка ----- Контроль с								
помощью измерительных инструментов точности и работоспособности позиционирования								
электроэрозионных станков и станков для электроэрозионной резки ----- -----								
----- Необходимые Анализировать конструкторскую документацию станка и умения								
инструкцию по наладке и определять предельные отклонения размеров по стандартам,								
технической документации для выполнения данной трудовой функции -----								
----- Пользоваться встроенной системой измерения инструмента -----								
----- Пользоваться встроенной системой измерения детали -----								
----- Отслеживать состояние и износ инструмента ----- Читать								
и оформлять чертежи, схемы и графики; составлять эскизы на обрабатываемые детали с								
указанием допусков и посадок ----- Применять контрольно-								
измерительные приборы и инструменты ----- Удалять из								
детали сломанный инструмент ----- ----- Необходимые Система								
допусков и посадок, степеней точности; знания качества и параметры шероховатости -----								
----- Параметры и установки системы ЧПУ станка -----								
----- Наименование, стандарты и свойства материалов, крепёжных и нормализованных								
деталей и узлов ----- Правила проверки станков на точность, на								
работоспособность и точность позиционирования -----								
Устройство, кинематические схемы, правила наладки и проверки на точность обслуживаемых								
однотипных станков ----- Принцип действия различных								
электрических схем при электроискровой обработке -----								
Правила применения различных рабочих сред в зависимости от видов обработки -----								
----- Конструктивные особенности и правила применения универсальных и								
специальных приспособлений для установки и выверки сложного фасонного инструмента -----								
----- Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ -----								

-----| | |Виды брака и способы его предупреждения и | | |устранения | | |---
 -----| | |Требования по рациональной организации труда на | | |рабочем
 месте | |-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством
 наладчика более | |характеристи-|высокой квалификации | |ки | | |-----
 | | |Наличие II квалификационной группы по | | |электробезопасности | |-----|-----
 -----|

3.1.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Установка числа проходов,	Код	A/02.2	Уровень	2
количества инструментов			(под-							
и технологической			уровень)							
последовательности			квали-							
режимов копировально-			фикации							
прошивочной обработки										
и вырезной										
электроэрозионной										
обработки										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Трудовые действия по трудовой					
функции A/01.2		действия	"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме			однотипных				
электроэрозионных прошивочных станков и			однотипных станков для электроэрозионной резки							
электродом-проволокой по технологической или			конструкционной карте и паспорту станка"			---				
-----			Установка технологической последовательности							
самостоятельно, по технологической или			инструкционной карте и паспорту станка			-----				
-----			Установка режимов обработки самостоятельно, по			технологической или				
инструкционной карте и			паспорту станка		-----	-----	-----			
Необходимые	Анализировать конструкторскую документацию станка		умения	и инструкцию по						
наладке и определять предельные		отклонения размеров по стандартам, технической								
документации для выполнения данной трудовой		функции			-----					
Пользоваться встроенной системой измерения		инструмента			-----					
	Пользоваться встроенной системой измерения детали			-----						
Отслеживать состояние инструмента			-----			Читать и оформлять				
чертежи, схемы и графики			-----			Составлять эскизы на				
обрабатываемые детали с			указанием допусков и посадок			-----				
Применять контрольно-измерительные приборы и			инструменты			-----				
----			Устанавливать технологическую последовательность			-----				
Устанавливать режимы обработки изделия		-----	-----	-----						
Необходимые	Необходимые знания по трудовой функции A/01.2		знания	"Наладка на холостом						
ходу и в рабочем режиме			однотипных электроэрозионных прошивочных станков и			однотипных				
станков для электроэрозионной резки			электродом-проволокой по технологической или							
конструкционной карте и паспорту станка"			-----							
Последовательность процесса вырезной			электроэрозионной обработки			-----				
 -----| | |Последовательность процесса электроэрозионной | | |обработки | |-----|-----
 -----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика более |

|характеристики|высокой квалификации | | |-----| | |Наличие II
квалификационной группы по | | |электробезопасности | |-----|-----|

3.1.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Установка специальных	Код	A/03.2	Уровень	2
приспособлений с выверкой			(под-							
в нескольких плоскостях			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Установка специальных					
приспособлений с выверкой в		действия	нескольких плоскостях			-----				
---			Выполнение установки и выверки деталей в нескольких			плоскостях		-----	-----	
-----		Необходимые	Устанавливать и выверять детали в нескольких		умения					
плоскостях		-----	-----		Необходимые	Правила установки и				
выверки деталей и инструмента с		знания	использованием универсальной и специальной оснастки							
	-----	-----			Методы расчета размеров электрода инструмента		-----			
-----		Другие	Выполнение работ под руководством наладчика более							
характеристи-	высокой квалификации		ки			-----	-----			Рекомендуемое
наименование профессии | | |"оператор-наладчик электроэрозионных станков с ЧПУ | | |2
квалификации" | |-----|-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Отладка, изготовление	Код	A/04.2	Уровень	2
пробных деталей и сдача			(под-							
их в отдел технического			уровень)							
контроля (ОТК)			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Трудовые действия по трудовой					
функции A/01.2		действия	"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме			однотипных				
электроэрозионных прошивочных станков			и однотипных станков для электроэрозионной резки							
электродом-проволокой по технологической или			конструкционной карте и паспорту станка"							
-----			Изготовление пробных деталей			-----				
		Передача деталей в ОТК на проверку		-----	-----		Необходимые			
Необходимые умения по трудовой функции A/01.2		умения	"Наладка на холостом ходу и в рабочем							
режиме| | |однотипных электроэрозионных прошивочных станков| | |и однотипных станков для
электроэрозионной резки| | |электродом-проволокой по технологической или| | |конструкционной
карте и паспорту станка" | | |-----| | |Изготавливать пробную деталь в
соответствии с| | |требованием качества | | |-----| | |Отлаживать станок в

соответствии с требованием | | качества | |-----|-----| |Необходимые
 |Необходимые знания по трудовой функции А/01.2| |знания |"Наладка на холостом ходу и в рабочем
 режиме| | |однотипных электроэрозионных прошивочных станков| |и однотипных станков для
 электроэрозионной резки| | |электродом-проволокой по технологической или| | |конструкционной
 карте и паспорту станка" | | |-----| | |Правила отладки и проверки на
 точность| | |электроэрозионных станков различных типов | | |-----| |
 |Требования, предъявляемые к качеству| | |изготавливаемой детали | |-----|-----
 -----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика более| |характеристики
 |высокой квалификации | |-----|-----|

3.1.5. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Подналадка основных	Код	А/05.2	Уровень	2
механизмов			(под-							
электроэрозионных станков			уровень)							
в процессе работы			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Займствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Трудовые действия по трудовой
 функции А/01.2| |действия |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| | |однотипных
 электроэрозионных прошивочных станков и| | |однотипных станков для электроэрозионной резки| |
 |электродом-проволокой по технологической или| | |конструкционной карте и паспорту станка" | | |-----
 -----| | |Контроль показаний приборов | | |-----
 | | |Подгонка и доводка основных механизмов станков в| | |процессе работы | |-----|-----
 -----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовой функции А/01.2| |умения
 |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| | |однотипных электроэрозионных прошивочных
 станков и| | |однотипных станков для электроэрозионной резки| | |электродом-проволокой по
 технологической или| | |конструкционной карте и паспорту станка" | | |-----
 -----| | |Выполнять подналадку основных механизмов| | |электроэрозионных станков в процессе
 работы | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые знания по
 трудовой функции А/01.2| |знания |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| | |однотипных
 электроэрозионных прошивочных станков и| | |однотипных станков для электроэрозионной резки| |
 |электродом-проволокой по технологической или| | |конструкционной карте и паспорту станка" | | |-----
 -----| | |Правила подналадки и проверки на точность| | |электроэрозионных
 станков с ЧПУ | | |-----| | |Способы корректировки режимов резания по| |
 |результатам работы станка; система допусков и| | |посадок, качества и параметры шероховатости
 | |-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством
 наладчика более| |характеристики|высокой квалификации | | |-----| |
 |Наличие II квалификационной группы по| | |электробезопасности | |-----|-----
 -----|

3.1.6. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Инструктирование рабочих,	Код	А/06.2	Уровень	2
занятых на обслуживаемом			(под-							
оборудовании			уровень)							
			квали-							

||| фикации | |
|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал
X|Заимствовано| | | функции | | из оригинала| | |
|-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----| |Трудовые |Проведение инструктажа по
правилам и методам | | действия |работы на электроэрозионных станках с ЧПУ | |-----|-----
-----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовым функциям | |умения |A/01.2
- A/05.2 | | |-----| | |Доносить необходимую информацию до рабочих, | |
|занятых на обслуживаемом оборудовании | |-----|-----|
|Необходимые |Необходимые знания по трудовым функциям | |знания |A/01.2 - A/05.2 | |-----
-----| | |Требования, предъявляемые к готовой детали | |-----|
-----| | |Основы психологии общения и культуры речи | |-----|-----|
|Другие | - | |характеристики | |-----|-----|
3.1.7. Трудовая функция
|-----| |-----| |---| Наименование |Электроискровая и | Код |A/07.2| Уровень | 2 |
|электроимпульсная | | | (под- | |
|обработка отверстий | | | уровень)| |
|различной конфигурации, | | | квали- | |
|получение простых | | | фикации | |
|выборки, выемки и канавки| | | |
|по 12-7 квалитетам или по| | | |
|параметру шероховатости | | | |
|Ra 20 - 1,25 на | | | |
|налаженных станках | | | |
|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал
X|Заимствовано| | | функции | | из оригинала| | |
|-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----| |Трудовые действия |Электроискровая
обработка отверстий различной | | |конфигурации, получение простых выборок, | | |выемки и канавки
на наладочных станках | | |-----| | |Электроимпульсная обработка
отверстий | | |различной конфигурации, получение простых | | |выборок, выемки и канавки на
наладочных | | |станках | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые
умения по трудовым функциям | |умения |A/01.2 - A/05.2 | |-----| |
|Выверять и устанавливать обрабатываемые детали| |-----|-----| |Проводить
электроискровую обработку отверстий | |-----|-----| |Проводить
электроимпульсную обработку | | |отверстий | |-----|-----|
|Необходимые знания|Необходимые знания по трудовым функциям | | |A/01.2 - A/05.2 | |-----|
-----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика |
|характеристики |более высокой квалификации | |-----|-----|
3.2. Обобщенная трудовая функция
|-----| |---| |---| Наименование |Наладка на холостом ходу и в | Код | В | Уровень | 3 |
|рабочем режиме | | | квали- | |

электроэрозионных станков с			фикации	
программным управлением для				
обработки деталей, требующих				
перестановок и				
комбинированного их				
крепления; электроэрозионная				
обработка сложных деталей				
-----		---		---
Оригинал X	Заимствовано			трудовой
--				
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----	-----	-----
электроэрозионных станков с		наименования	программным управлением (4-5-й разряд)	
должностей	Наладчик электроэрозионных станков с программным			управлением (4-5-й разряд)
Оператор электроэрозионных станков с программным			управлением (4-5-й разряд)	
электроэрозионных станков с ЧПУ 3			квалификации	
3			квалификации	
-----	-----	-----	-----	-----
к	Среднее профессиональное образование - программы		образованию	подготовки
квалифицированных рабочих (служащих)		и обучению	Дополнительные профессиональные	
программы - программы		повышения квалификации, программы профессиональной		
переподготовки		-----	-----	-----
работ по второму		к опыту	квалификационному уровню по профессии	
наладчик электроэрозионных станков с ЧПУ"		работы		
-		Особые	Прохождение обязательных предварительных (при	
периодических медицинских		допуска к	осмотров (обследований), а также внеочередных	
медицинских осмотров (обследований) в порядке,			установленном законодательством Российской	
Федерации			-----	-----
(напряжение до			240 В)	
инструктажа по охране труда на			рабочем месте	
Дополнительные характеристики:	-----	-----	-----	-----
Наименование базовой группы, должности			документа	
-----	-----	-----	-----	-----
	наладчики станков и оборудования		-----	-----
Наладчик автоматических линий и агрегатных			станков, 5-й разряд	
-----			§ 159	Электроэрозионист, 5-й разряд
Электроэрозионист, 6-й разряд		-----	-----	-----
Наладчик автоматических линий и агрегатных			станков	

3.2.1. Трудовая функция				
-----	-----	-----	-----	-----
и в рабочем режиме			(под-	
электроэрозионных			уровень)	
копировальных и			квали-	
прошивочных станков			фикации	
различных типов и				

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Корректировка чертежа
изготавливаемой детали | |действия |-----| | |Выбор технологических
операций и переходов | | |обработки | | |-----| | |Выбор инструмента | | |
-----| | |Расчет режимов резания | | |-----| | |
|Определение координат опорных точек контура детали | | |-----| | |
|Составление управляющей программы | |-----|-----| |Необходимые
|Необходимые умения по трудовой функции А/03.2 | |умения |"Установка специальных
приспособлений с выверкой в | | |нескольких плоскостях" | | |-----| | |
|Выполнять сложные расчеты, необходимые при наладке | | |станков с программным управлением | | |
|-----| | |Программировать станок в режиме MDI (ручной ввод | | |
|данных) | | |-----| | |Изменять параметры стойки ЧПУ станка | | |-----
-----| | |Корректировать управляющую программу в соответствии| | |с
результатом обработки деталей | |-----|-----| |Необходимые
|Необходимые знания по трудовой функции А/03.2 | |знания |"Установка специальных
приспособлений с выверкой в | | |нескольких плоскостях" | | |-----| | |
|Органы управления и стойки ЧПУ станка | | |-----| | |Режимы работы
стойки ЧПУ | | |-----| | |Системы графического программирования | | |-----
-----| | |Международный стандарт кода и макрокоманд | | |конкретных
стоек ЧПУ | |-----|-----| |Другие | - | |характеристи-| | |ки | | |-----
|-----|

3.2.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Электроискровая,	Код	В/03.3	Уровень	3
электроимпульсная			(под-							
обработка эксцентрично			уровень)							
расположенных и			квали-							
ступенчатых отверстий			фикации							
различной конфигурации и										
пазов, наружных и										
внутренних криволинейных										
поверхностей и полостей										
уникальных пресс-форм,										
штампов и кокилей по 6-5										
кавалитетам или по										
параметру шероховатости										
Ra 1,25 - 0,32, требующих										
перестановок и										
комбинированного										
крепления, с выверкой в										
нескольких плоскостях										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Электроискровая,
электроимпульсная обработка| |действия |эксцентрично расположенных и ступенчатых отверстий| |
|различной конфигурации и пазов, наружных и | | |внутренних криволинейных поверхностей и

полостей | | уникальных пресс-форм, штампов и кокилей, | | требующих перестановок и
комбинированного | | крепления | | ----- | | Выверка в нескольких
плоскостях | | ----- | ----- | | Необходимые | | Необходимые умения по
трудовым функциям | | умения | В/01.3 - В/02.3 | | ----- | | Выверять и
устанавливать обрабатываемые детали | | ----- | | Проводить
электроискровую обработку отверстий | | ----- | | Проводить
электроимпульсную обработку отверстий | | ----- |
| | Необходимые | | Необходимые знания по трудовым функциям | | знания | В/01.3 - В/02.3 | | ----- | -----
----- | | Другие | - | | характеристики | | ----- | -----
----- | IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального
стандарта
4.1. Ответственная организация-разработчик | ----- |
| Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва | | | | Исполнительный
директор Артем Иванович Ажгиревич | | ----- |
4.2. Наименования организаций-разработчиков | --- | ----- | 1. | ГАОУ
СПО "Самарский техникум сервиса производственного | | оборудования", город Самара | --- | -----
----- | 2. | ГАОУ СПО Политехнический колледж N 8 им. И.Ф.Панфилова,
город | | Москва | --- | ----- | 3. | ОАО "Авиакор - авиационный
завод", город Самара | --- | ----- | 4. | ОАО "Гидроагрегат", город
Павлово, Нижегородская область | --- | ----- | 5. | ОАО
"Красногорский завод им. С.А.Зверева", город Красногорск, | | Московская область | --- | -----
----- | 6. | ОАО "ЛЕПСЕ", город Киров | --- | -----
--- | 7. | ОАО "НМЗ "Искра", город Новосибирск | --- | ----- | 8. | ОАО
"ОмПО "Иртыш", город Омск | --- | ----- | 9. | ОАО "Роствертол",
город Ростов-на-Дону | --- | ----- | 10. | ОАО "УАП "Гидравлика",
город Уфа, Республика Башкортостан | --- | ----- | 11. | ФГБОУ ВПО
"ОмГТУ", город Омск | --- | ----- | 12. | ФГБОУ МГТУ "Станкин", город
Москва | --- | ----- |