

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор-наладчик автоматических линий"

Приказ · № 868н · от 06.11.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 6 ноября 2014 г. N 868н

Об утверждении профессионального стандарта

"Оператор-наладчик автоматических линий"

Зарегистрирован Минюстом России 9 декабря 2014 г.

Регистрационный N 35112

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор- наладчик автоматических линий".

2. Установить, что профессиональный стандарт "Оператор-наладчик автоматических линий" 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 автоматических линий

|-----|

| 248 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Наладка автоматических и полуавтоматических линий, | 40.061 | обработка деталей

|-----| (наименование вида профессиональной деятельности) Код

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

|Наладка и подналадка автоматических и полуавтоматических линий и | агрегатных станков, обработка деталей | |-----|

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

|Станочники на | - | - | | металлообрабатывающих | | | станках, наладчики | | | станков и | | |

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

Общероссийский классификатор занятий.

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----| | 22

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

24 |Производство металлургическое | |-----|-----| | 25

|Производство готовых металлических изделий, кроме машин | | и оборудования | |-----|-----|

|-----| | 26 |Производство компьютеров, электронных и оптических | | изделий | |-----|

|-----| | 27 |Производство электрического оборудования | |-----|

|-----| | 28 |Производство машин и оборудования, не включенных в | |
|другие группировки | |-----|-----| | 29 |Производство
автотранспортных средств, прицепов и | | полуприцепов | |-----|-----
--| | 30 |Производство прочих транспортных средств и оборудования| |-----|-----
-----| | 31 |Производство мебели | |-----|-----| | 32
|Производство прочих готовых изделий | |-----|-----| (код ОКВЭД)
(наименование вида экономической деятельности)

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 | |---|-----|-----|
-----|-----|-----| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |---|-----|-----|
-----|-----|-----| | А |Наладка однотипных| 2 |Наладка на холостом ходу и в рабочем
режиме|A/01.2| 2 | | станков, входящих в | станков-автоматов для обработки простых| | |
|автоматические линии | деталей с различным характером обработки | | | | |-----
-----|-----|-----| | | |Установка технологической последовательности|A/02.2| 2 | | | | обработки и
режимов резания, подбор режущих| | | | |и измерительных инструментов и| | | | |приспособлений
по технологической или| | | | |инструкционной карте | | | | |-----|-----|
-----| | | |Установка специальных приспособлений с|A/03.2| 2 | | | |выверкой в нескольких
плоскостях | | | | |-----|-----| | | |Подналадка основных
механизмов|A/04.2| 2 | | | |автоматической линии в процессе работы | | | | |-----
-----|-----|-----| | | |Отладка, изготовление пробных деталей и|A/05.2| 2 | | | |сдача их в отдел
технического контроля (ОТК)| | | | |-----|-----| | | |Обработка
отверстий и поверхностей деталей|A/06.2| 2 | | | |по 8-14 квалитетам | | | | |-----
-----|-----|-----| | | |Инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом|A/07.2| 2 | | | |
|оборудовании | | | |---|-----|-----|-----|-----|-----| | В |Наладка
входящих в| 3 |Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме|B/01.3| 3 | | |автоматические линии|
|станков, контрольных автоматов и| | | |станков с произвольным| |транспортных устройств на
полный цикл| | | |или связанным для каждого| |обработки простых деталей с различным| | |
|суппорта циклом подач | |характером обработки и большим числом| | | |переходов и операций | | |
| | | |-----|-----|-----| | | |Программирование станков с числовым|B/02.3| 3
| | | |программным управлением (ЧПУ) | | | | |-----|-----| | | |
|Обработка отверстий и поверхностей в деталях|B/03.3| 3 | | | |по 7-8 квалитетам | | | |---|-----
-----|-----|-----|-----|-----|-----| | С |Комплексная наладка и| 4 |Наладка на
холостом ходу и в рабочем режиме|C/01.4| 4 | | |регулировка | |автоматических линий, сборочных
единиц с| | | |автоматических линий, | |полуавтоматическими и автоматическими| | | |состоящих из|
|литейными машинами, с функциями ремонта| | | |многосторонних, | |сложных узлов и систем,
агрегатных станков| | | |многопозиционных, | |для обработки сложных и крупных деталей | | |
|многосуппортных, | |-----|-----|-----|-----|-----| | |многошпиндельных |
|Диагностика и профилактика неисправностей|C/02.4| 4 | | |агрегатных станков | |всех систем и узлов
оборудования и их ремонт| | | | |-----|-----|-----|-----|-----| | | |Обработка
отверстий и поверхностей в деталях|C/03.4| 4 | | | |по 6-му квалитету и выше | | | |---|-----
|-----|-----|-----|-----|-----|

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

-----| ---| --- Наименование |Наладка однотипных станков, |Код | А | Уровень| 2 |
входящих в автоматические			квали-	
линии			фикации	
-----	---	--- Происхождение	-----	-----
Оригинал X	Заимствовано			трудовой
--				
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----	-----	-----
линий 4-го разряда		наименования	Оператор-наладчик автоматических линий	
разряда			Оператор автоматических линий 4-го разряда	
линий 2-й			квалификации	
автоматических линий 2-й			квалификации	
-----	-----	-----		Требования к
и	Дополнительные профессиональные		обучению	программы - программы повышения
квалификации, программы профессиональной			переподготовки	
-----		Требования к опыту	-	
-----		Особые условия	Прохождение обязательных предварительных	
поступлении на работу) и			периодических медицинских осмотров	
внеочередных			медицинских осмотров (обследований) в	
законодательством			Российской Федерации	
работником инструктажа по			охране труда на рабочем месте	

Дополнительные характеристики:	-----	-----	-----	-----
Наименование базовой группы, должности		классификатора		(профессии) или специальности
-----	-----	-----	-----	
станках, наладчики станков и оборудования		-----	-----	-----
31	Наладчик автоматических линий и			агрегатных станков 4-го разряда
-----			§ 36	Наладчик автоматов и полуавтоматов 4-го
-----		ОКНПО	010701	Наладчик автоматических линий и
-----	-----	-----		
-----	-----	-----		

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

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Наладка на холостом ходу и	Код	A/01.2	Уровень	2
в рабочем режиме			(под-							
станков-автоматов для			уровень)							
обработки простых деталей с			квали-							
различным характером			фикации							
обработки										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Ознакомление с конструкторской					
документацией станка		действия	и инструкцией по наладке механических и							
электромеханических станков и манипуляторов			-----			Наладка на				
холостом ходу и в рабочем режиме			станков-автоматов для фрезерования канавок сверл			-----				
-----			Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме			автоматов для				
заточки сверл			-----			Наладка на холостом ходу и в рабочем				
режиме			зенкеров, протяжных горизонтальных, вертикальных и			других аналогичных станков для				
внутреннего и			наружного протягивания			-----			Контроль с	
помощью измерительных инструментов			точности и работоспособности позиционирования							
станков-автоматов и автоматических линий		-----	-----	-----						
Необходимые	Анализировать конструкторскую документацию станка и		умения	инструкцию по						
наладке и определять предельные			отклонения размеров по стандартам, технической							
документации			-----			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				
	-----			Налаживать специальные станки-автоматы		-----	-----			
-----		Необходимые	Система допусков и посадок, степеней точности,		знания					
кавалитеты и параметры шероховатости			-----			Параметры и				
установки системы ЧПУ станка			-----			Наименование, свойства				
материалов, крепежных и			нормализованных деталей и узлов			-----				
-			Правила проверки станков на точность,			работоспособность и точность позиционирования			---	
-----			Технологический процесс с одним видом обработки			деталей на				
станках автоматической линии			-----			Основы технологии				
металлов в пределах выполняемой			работы, механические свойства металлов			-----				
-----			Устройство и правила применения универсальных и			специальных				
приспособлений, контрольно-измерительных			инструментов, приборов и инструмента для							
автоматического измерения деталей			-----			Правила настройки и				
регулирования | | |контрольно-измерительных инструментов и приборов | | |-----
-----| | |Правила заточки, доводки и установки универсального | | |и специального режущего
инструмента | | |-----| | |Правила по охране труда, производственной
санитарии | | |и пожарной безопасности | | |-----| | |Правила

пользования средствами индивидуальной | | защиты | | |-----| |
 |Требования, предъявляемые к качеству выполняемых | | работ | | |-----|
 -| | |Виды брака и способы его предупреждения и | | устранения | | |-----|
 --| | |Требования по рациональной организации труда на | | рабочем месте | |-----|-----|
 -----| |Другие |Выполнение работ под руководством наладчика более | |характерис-
 |высокой квалификации | |тики | | |-----| | |Наличие 2-й
 квалификационной группы по | | электробезопасности | |-----|-----|

3.1.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Установка технологической	Код	А/02.2	Уровень	2
последовательности			(под-							
обработки и режимов			уровень)							
резания, подбор режущих и			квали-							
измерительных инструментов			фикации							
и приспособлений по										
технологической или										
инструкционной карте										

|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой
 |Оригинал X|Заемствовано| | | 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 | | станков-автоматов
 для обработки простых деталей с | | |различным характером обработки" | | |-----|
 -----| | |Установка технологической последовательности работы | | станка | | |-----|
 -----| | |Подбор режущего и измерительного инструментов и | | |приспособлений по
 технологической карте | |-----|-----| |Необходимые |Необходимые
 умения по трудовой функции А/01.2 | |умения |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме | |
 станков-автоматов для обработки простых деталей с | | |различным характером обработки" | | |-----|
 -----| | |Пользоваться конструкторской документацией станка и | |
 |инструкцией по наладке | | |-----| | |Использовать контрольно-
 измерительные инструменты | | |для проверки работы станка на соответствие | | |требованиям
 конструкторской документации станка и | | |инструкции по наладке | | |-----|
 -----| | |Устанавливать технологическую последовательность | | |обработки изделия | | |-----|
 -----| | |Устанавливать технологическую последовательность | | |режимов резания | |-----|
 -----|-----| |Необходимые |Необходимые знания по трудовой
 функции А/01.2 | |знания |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме | | станков-автоматов для
 обработки простых деталей с | | |различным характером обработки" | | |-----|
 -----| | |Правила определения режимов резания по справочникам | | |и паспорту станка | | |-----|
 -----| | |Последовательность технологического процесса | | |автоматических
 линий | |-----|-----| |Другие |Выполнение работ под руководством
 наладчика более | |характерис- |высокой квалификации | |тики | | |-----|
 --| | |Наличие 2-й квалификационной группы по | | электробезопасности | |-----|-----|
 -----|

3.1.3. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование|Установка специальных | Код|А/03.2| Уровень | 2 |
 |приспособлений с выверкой в | | | (под- | |

нескольких плоскостях			уровень)	
			квали-	
			фикации	
-----		-----		---
Оригинал X	Заемствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые
приспособлениях и на столе	действия	станка		
деталей в различных плоскостях		-----	-----	
Выполнять установку и выверку деталей в нескольких	умения	плоскостях		
-----			Пользоваться конструкторской документацией станка и	

для определения соответствия установленных		приспособлений требованиям конструкторской		
документации станка и инструкции по наладке		-----	-----	
Необходимые	Порядок и правила установки и выверки деталей в	знания	нескольких плоскостях	
-----	-----		Другие	Выполнение работ под руководством
 наладчика более | |характерис- |высокой квалификации | |тики || |-----|
 --|| |Наличие 2-й квалификационной группы по | | |электробезопасности | |-----|-----|
 -----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Подналадка основных	Код	A/04.2	Уровень	2
механизмов автоматической			(под-							
линии в процессе работы			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			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			станков-автоматов для					
обработки простых деталей с		различным характером обработки"			-----					
-----			Регулировка основных механизмов автоматических линий		в процессе работы			-----		
-----			Доводка и наладка основных механизмов автоматических		линий		-----			
----	-----		Необходимые	Необходимые умения по трудовой функции						
A/01.2	умения	"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме			станков-автоматов для обработки					
простых деталей с		различным характером обработки"			-----					
Выполнять подналадку основных механизмов		автоматических линий в процессе работы		-----						
-----	-----		Необходимые	Необходимые знания по трудовой функции						
A/01.2	знания	"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме			станков-автоматов для обработки					
простых деталей с		различным характером обработки"			-----					
Правила подналадки и проверки на точность		обработывающих центров с ЧПУ			-----					
 -----| | |Способы корректировки режимов резания по результатам| | работы станка:

система допусков и посадок, качества | | и параметры шероховатости | | |-----
 ----- | | |Требование, предъявляемое к качеству изготавливаемой | | детали | |-----
 ----- | | Другие |Выполнение работ под руководством наладчика более |
 |характерис- |высокой квалификации | |тики |----- | | |Наличие 2-й
 квалификационной группы по | | |электробезопасности | |----- |-----

3.1.5. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Отладка, изготовление	Код	А/05.2	Уровень	2
пробных деталей и сдача их			(под-					
в отдел технического			уровень)					
контроля (ОТК)			квали-					
			фикации					

|----- |----- |--- | Происхождение |----- |----- |----- |----- | трудовой
 |Оригинал X|Заемствовано | | 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 | | |станков-автоматов
 для обработки простых деталей с | | |различным характером обработки" | | |-----
 ----- | | |Изготовление пробных деталей | | |----- |----- | |Передача
 деталей в ОТК на проверку | |----- |----- |Необходимые
 |Необходимые умения по трудовой функции А/01.2 | |умения |"Наладка на холостом ходу и в рабочем
 режиме | | |станков-автоматов для обработки простых деталей с | | |различным характером
 обработки" | | |----- | |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 | | |станков-автоматов для обработки простых деталей с | | |различным
 характером обработки" | | |----- | |Правила отладки и проверки на
 точность | | |обрабатывающих центров различных типов | | |----- | |
 |Требование, предъявляемое к качеству изготавливаемой | | детали | |----- |-----
 ----- | | Другие |Выполнение работ под руководством наладчика более | |характерис- |высокой
 квалификации | |тики |----- | | |Наличие 2-й квалификационной группы
 по | | |электробезопасности | |----- |-----

3.1.6. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Обработка отверстий и	Код	А/06.2	Уровень	2
поверхностей деталей по			(под-					
8-14 квалитетами			уровень)					
		квали-						
			фикации					

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

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |----- |----- |Трудовые |Обработка отверстий в деталях

по 8-14 квалитетам | | действия |-----| | | Обработка поверхностей в
 деталях по 8-14 квалитетам | |-----|-----| | | Необходимые
 |Использовать контрольно-измерительные инструменты | | умения |для проверки изделий на
 соответствие требованиям | | конструкторской документации станка и инструкции по | | | наладке | |
 |-----| | | Пользоваться конструкторской документацией станка и | |
 |инструкцией по наладке | | |-----| | | Выполнять обработку отверстий и
 поверхностей в | | | деталях по 8-14 квалитетам | |-----|-----|
 |Необходимые |Необходимые знания по трудовым функциям | | знания |А/01.2 - А/05.2 | |-----|-----
 -----| | Другие | - | | харак- | | | теристики | | |-----|-----
 -----|

3.1.7. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Инструктаж рабочих, занятых	Код	А/07.2	Уровень	2
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 работы | | действия |на автоматических линиях | |-----|-----
 -----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовым функциям | | умения |А/01.2 - А/05.2 | |
 |-----| | | Доносить необходимую информацию до рабочих, занятых | |
 |на обслуживаемом оборудовании | |-----|-----|-----| |Необходимые
 |Необходимые знания по трудовым функциям | | знания |А/01.2 - А/05.2 | | |-----|-----
 -----| | |Требования, предъявляемые к готовой детали | | |-----|-----| |
 |Основы психологии общения и культуры речи | |-----|-----|-----| |Другие
 | - | | харак- | | | теристики | | |-----|-----|

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Наладка входящих в	Код	В	Уровень	3
автоматические линии станков с			квали-							
произвольным или связанным дня			фикации							
каждого суппорта циклом подач										
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
 --|

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Возможные |Наладчик автоматических
 линий 5-6-го | | наименования |разрядов | | должностей |Оператор-наладчик автоматических линий | |
 |5-6-го разрядов | | |Оператор автоматических линий 5-6-го | | | разрядов | | |Оператор-наладчик
 автоматических линий 3-й | | | квалификации | | |Оператор автоматических линий 3-й | |
 |квалификации | | |Наладчик автоматических линий 3-й | | | квалификации | |-----|-----
 -----| |-----|-----|-----| |Требования к |Среднее

профессиональное образование - | образованию и | программы подготовки квалифицированных |
 | обучению | рабочих (служащих) | | | Дополнительные профессиональные программы - | | | программы
 повышения квалификации, программы | | | профессиональной переподготовки | |-----|-----
 -----| | Требования к опыту | Не менее одного года работ по 2-му | | практической
 работы | квалификационному уровню по профессии | | | оператор-наладчик автоматических линий | |----
 -----|-----|-----| | Особые условия | Прохождение обязательных
 предварительных | | допуска к работе | (при поступлении на работу) и периодических | | | медицинских
 осмотров (обследований), а также | | | внеочередных медицинских осмотров | | | (обследований) в
 порядке, установленном | | | законодательством Российской Федерации | | | -----
 ---| | | Прохождение работником инструктажа по охране | | | труда на рабочем месте | |-----|-----
 -----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----| | Наименование | Код
 | Наименование базовой группы, должности | | классификатора | | (профессии) или специальности | |---
 -----|-----|-----| | ОКЗ | 7223 | Станочники на "металлообрабатывающих | | |
 | станках, наладчики станков и оборудования | |-----|-----|-----| | ЕТКС | §
 32 | Наладчик автоматических линий и агрегатных | | | станков 5-го разряда | | |-----|-----
 -----| | | § 33 | Наладчик автоматических линий и агрегатных | | | станков 6-го разряда | | |-----|-----
 -----| | | § 37 | Наладчик автоматов и полуавтоматов 5-го | | | разряда | | |-----|-----
 -----| | | § 38 | Наладчик автоматов и полуавтоматов 6-го | | | разряда | |-----
 -|-----|-----| | ОКНПО | 010701 | Наладчик автоматических линий и агрегатных | |
 | станков | |-----|-----| | | 010702 | Наладчик автоматов и полуавтоматов | |-----
 -----|-----|-----|

3.2.1. Трудовая функция

-----	-----	-----		Наименование	Наладка на холостом ходу и	Код	В/01.3	Уровень	3
в рабочем режиме станков,			(под-						
контрольных автоматов и			уровень)						
транспортных устройств на			квали-						
полный цикл обработки			фикации						
простых деталей с различным									
характером обработки и									
большим числом переходов и									
операций									

|-----|-----|-----| | Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой
 | Оригинал X | Заимствовано | | 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 | | станков-автоматов для
 обработки простых деталей с | | | различным характером обработки" | | |-----
 -----| | | Наладка станков с большим числом переходов | | |-----|-----| |
 | Наладка контрольных автоматов и транспортных | | | устройств | |-----|-----
 -----| | Необходимые | Все необходимые умения по трудовой функции А/01.2 | умения | "Наладка на
 холостом ходу и в рабочем режиме | | станков-автоматов для обработки простых деталей с | |
 | различным характером обработки" | | |-----|-----| | Производить наладку
 станков на полный цикл обработки | | | простых деталей с различным характером обработки | | |-----
 -----| | | Производить наладку контрольных автоматов и | | | транспортных

устройств на полный цикл обработки | | простых деталей с различным характером обработки | |-----
 ---|-----| |Необходимые |Все необходимые знания по трудовой функции
 А/01.2| знания |"Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме| | станков-автоматов для обработки
 простых деталей с | | различным характером обработки" | |-----| |
 |Взаимодействие механизмов автоматической линии | |-----| |
 |Конструктивные особенности универсальных и | | специальных приспособлений, оснастки | |-----
 -----| | Способы установки, крепления и выверки сложных | | деталей и
 необходимые для этого универсальные и | | специальные приспособления | |-----
 -----| | Правила определения режимов резания по справочникам | | и паспортам станков | |----
 -----|-----| |Другие |Наличие 2-й квалификационной группы по |
 |характерис- |Электробезопасности | |тики | |-----|-----|

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Программирование станков с	Код	В/02.3	Уровень	3
числовым программным		(под-								
управлением (ЧПУ)			уровень)							
		квали-								
		фикации								
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано		функции	из оригинала						
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
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					
Выполнять сложные расчеты, необходимые при наладке	умения	станков с программным								
управлением		-----			Программировать станок в режиме ручного					
ввода данных		-----			Изменять параметры стойки ЧПУ станка		-----			
-----			Корректировать управляющую программу в соответствии		с					
результатом обработки деталей		-----	-----		Необходимые					
Органы управления и стойки ЧПУ станка	знания	-----			Режимы					
 работы стойки ЧПУ | |-----| | |Системы графического
 программирования | |-----| | |Коды и макрокоманды конкретных стоек
 ЧПУ по | | стандартам ISO (Международной организации по | | стандартизации) | |-----|-----
 -----| |Другие | - | |характерис- | | |тики | |-----|-----
 -----|

3.2.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Обработка отверстий и	Код	В/03.3	Уровень	3
поверхностей в деталях по		(под-								
7-8 квалитетам			уровень)							
		квали-								
		фикации								
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано		функции	из оригинала						

-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые |Обработка отверстий в деталях
по 7-8 квалитетам | |действия |-----|-----|-----|-----| |Обработка поверхностей в
деталях по 7-8 квалитетам | |-----|-----|-----|-----| |Необходимые
|Необходимые умения по трудовой функции код А/06.2 | |умения |"Обработка отверстий и
поверхностей деталей по 8-14 | | |квалитетам" | |-----|-----|-----|-----| |Пользоваться
конструкторской документацией станка и | | |инструкцией по наладке | |-----|-----|-----|-----|
-----| | |Выполнять обработку отверстий и поверхностей в | | |деталях по 7-8 квалитетам | |-----|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|-----| |Необходимые |Необходимые умения по трудовой функции код
А/06.2 | |знания |"Обработка отверстий и поверхностей деталей по 8-14 | | |квалитетам" | |-----|-----|-----|-----|
-----|-----|-----|-----| |Другие | - | |характерис- | | |тики | |-----|-----|-----|-----|
-----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

-----|-----|-----|-----| Наименование |Комплексная наладка и |Код | С | Уровень| 4 |
регулировка автоматических			квали-	
линий, состоящих из			фикации	
многосторонних,				
многопозиционных,				
многосуппортных,				
многошпиндельных агрегатных				
станков				
-----	-----	-----	-----	-----
Оригинал X	Заимствовано			трудовой
--|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Возможные |Наладчик автоматических
линий 7-8-го | |наименования |разряда | |должностей |Оператор-наладчик автоматических линий | |
|7-8-го разряда | | |Оператор автоматических линий 7-8-го | | |разряда | | |Оператор-наладчик
автоматических линий 4-й | | |квалификации | | |Оператор автоматических линий 4-й | |
|квалификации | | |Наладчик автоматических линий 4-й | | |квалификации | |-----|-----|-----|-----|
-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----| |Требования к|Среднее
профессиональное образование - | |образованию и|программы подготовки квалифицированных |
|обучению |рабочих (служащих) | | |Дополнительные профессиональные | | |программы - программы
повышения | | |квалификации, программы профессиональной | | |переподготовки | |-----|-----|-----|-----|
-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----| |Требования к опыту|Не менее одного года работ по третьему |
|практической работы |квалификационному уровню по профессии | | |Оператор-наладчик
автоматических линий | |-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----| |Особые условия|Прохождение
обязательных предварительных | |допуска к работе |(при поступлении на работу) и | |
|периодических медицинских осмотров | | |(обследований), а также внеочередных | | |медицинских
осмотров (обследований) в | | |порядке, установленном законодательством | | |Российской Федерации
| | |-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----| |Прохождение работником инструктажа по | | |охране труда на
рабочем месте | |-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----| | Наименование | Код

| Наименование базовой группы, должности | | классификатора | | (профессии) или специальности | | ---
 -----|-----|-----| | ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих | | |
 | станках, наладчики станков и оборудования | | -----|-----|-----| | ЕТКС | §
 34 | Наладчик автоматических линий и агрегатных | | | станков 7-го разряда | | | -----|
 -----| | | § 35 | Наладчик автоматических линий и агрегатных | | | станков 8-го разряда | | | -----|
 -----| | | § 38 | Наладчик автоматов и полуавтоматов 6-го | | | разряда | | -----|
 --|-----|-----| | ОКНПО | 010701 | Наладчик автоматических линий и агрегатных |
 | | станков | | | -----|-----| | | 010702 | Наладчик автоматов и полуавтоматов | | ---
 -----|-----|-----|

3.3.1. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Наладка на холостом ходу и	Код	C/01.4	Уровень	4
в рабочем режиме			(под-							
автоматических линий,			уровень)							
сборочных единиц с			квали-							
полуавтоматическими и			фикации							
автоматическими литейными										
машинами, с функциями										
ремонта сложных узлов и										
систем, агрегатных станков										
для обработки сложных и										
крупных деталей										

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

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| | Трудовые | Наладка на холостом ходу и в
 рабочем режиме | действия | автоматических линий для обработки сложных и крупных | | деталей,
 сборочных единиц | | |-----| | | Наладка на холостом ходу и в рабочем
 режиме | | агрегатных станков для обработки сложных и крупных | | деталей | | -----
 -----| | | Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме | | сборочных единиц, их
 полуавтоматических и | | автоматических литейных машин и агрегатов с ремонтом | | сложных узлов,
 агрегатов и систем | | -----|-----| | Необходимые | Необходимые
 умения по трудовой функции В/01.3 | умения | "Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме | |
 | станков, контрольных автоматов и транспортных | | устройств на полный цикл обработки простых
 деталей с | | различным характером обработки и большим числом | | переходов и операций" | | -----
 -----| | | Перемещать по осям в ручном режиме | | |-----|
 -----| | | Программировать в полуавтоматическом режиме | | |-----| |
 | Программировать дополнительные функции станка | | |-----| |
 | Отлаживать программу обработки в пошаговом режиме | | -----|-----|
 --| | Необходимые | Необходимые знания по трудовой функции В/01.3 | знания | "Наладка на холостом
 ходу и в рабочем режиме | | станков, контрольных автоматов и транспортных | | устройств на полный
 цикл обработки простых деталей с | | различным характером обработки и большим числом | |
 | переходов и операций" | | |-----| | | Конструкция различных
 автоматических линий, | | специальных приспособлений и другой оснастки для | | обработки
 высокоточных уникальных деталей и отливок | | |-----| | | Конструкция
 нормального и специального режущего | | инструмента и приборов, правила определения режимов | |

|резания по справочникам и паспортам станков | |-----| |Основы
теории резания металлов в пределах| |выполняемой работы | |-----|-----
-----| |Другие |Наличие 2-й квалификационной группы по| |характерис- |электробезопасности |
|тики | |-----|-----|

3.3.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Диагностика и профилактика	Код	C/02.4	Уровень	4
неисправностей всех систем			(под-							
и узлов оборудования и их			уровень)							
ремонт			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Проведение диагностики и
профилактики неисправностей| |действия |всех систем и узлов оборудования | |-----
-----| | |Выполнение работ по ремонту | |-----|-----|-----|
|Необходимые |Проводить диагностику неисправностей всех систем и | |умения |узлов оборудования
| | |-----| | |Проводить профилактику для предотвращения | |
|неисправностей всех систем и узлов оборудования | | |-----| |
|Выполнять работы по ремонту | |-----|-----|-----| |Необходимые |Приемы
ремонта и сборки узлов, механизмов и | |знания |устройств и всех систем оборудования | |-----
-----| | |Приемы выполнения работ по диагностике и ремонту | | |неисправностей
всех систем оборудования | | |-----| | |Способы выявления и устранения
неполадок в работе | | |автоматов и полуавтоматов | |-----|-----|-----|
|Другие |Наличие 2-й квалификационной группы по | |характерис- |электробезопасности | |тики | |-----
-----|-----|-----|

3.3.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Обработка отверстий и	Код	C/03.4	Уровень	4
поверхностей в деталях по			(под-							
6-му качеству и выше			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Обработка отверстий в деталях
по 6-му качеству и | |действия |выше | |-----|-----| | |Обработка
поверхностей в деталях по 6-му качеству | | |и выше | |-----|-----|-----|
|Необходимые |Необходимые умения по трудовой функции код В/03.3 | |умения |"Обработка
отверстий и поверхностей в деталях по | | |7-8 качествам" | | |-----| |
|Выполнять обработку отверстий и поверхностей | | |деталей по 6-му качеству и выше | |-----|-----
-----| |Необходимые |Необходимые знания по трудовой функции код

В/03.3 | |знания |"Обработка отверстий и поверхностей в деталях по | | |7-8 квалитетам" | |-----|----
-----| |Другие | - | |характерис- | | |тики | | |-----|-----
-----| IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального
стандарта
4.1. Ответственная организация-разработчик |-----|
|Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город| |Москва | | |Исполнительный
директор Ажгиревич Артем Иванович| |-----|
4.2. Наименования организаций-разработчиков |----|-----| |1. |ГАОУ
СПО "Политехнический колледж N 8 им. дважды Героя | | |Советского Союза И.Ф.Павлова", город
Москва | |----|-----| |2. |ГАОУ СПО "Самарский техникум сервиса
производственного | | |оборудования", город Самара | |----|-----|
|3. |ОАО "АЗТМ", город Армавир, Краснодарский край | |----|-----|
|4. |ОАО "АК "Туламашзавод", город Тула | |----|-----| |5. |ОАО
"Брянский химический завод им. 50-летия СССР", город | | |Сельцо, Брянская область | |----|-----
-----| |6. |ОАО "КБТМ", город Омск | |----|-----
-----| |7. |ОАО "Красногорский завод им. С.А.Зверева", город | | |Красногорск, Московская область | |----
|-----| |8. |ОАО "МК ОРМЕТО-ЮУМЗ", город Орск, Оренбургская
область | |----|-----| |9. |ОАО "НМЗ "Искра", город Новосибирск | |---
-|-----| |10. |ОАО "ОмПО "Иртыш", город Омск | |----|-----
-----| |11. |ОАО "Роствертол", город Ростов-на-Дону | |----|-----
-----| |12. |ОАО "УМПО", город Уфа, Республика Башкортостан | |----|-----
-----| |13. |ФГБОУ ВПО "ОмГТУ", город Омск | |----|-----|
|14. |ФГБОУ ВПО МГТУ "Станкин", город Москва | |----|-----|