

Об утверждении профессионального стандарта "Строгальщик"

Приказ · № 570н · от 16.09.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

16 сентября 2022 г. № 570н

Об утверждении профессионального стандарта "Строгальщик"

Зарегистрирован Минюстом России 17 октября 2022 г.

Регистрационный № 70554

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 "Строгальщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2018 г. № 354н "Об утверждении профессионального стандарта "Строгальщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 июня 2018 г., регистрационный № 51406).
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 16 сентября 2022 г. № 570н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Строгальщик

709

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 простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с

точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Выполнение строгальных работ на универсальных строгальных станках40.119

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

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

Группа занятий:7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:25.62Обработка 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 функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

A

Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках2

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станкахA/01.22

Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качестваA/02.22

B

Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках3

Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станкахB/01.33

Контроль качества обработки поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью

размеров до 10-го качества В/02.33

С

Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках 3

Обработка заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках С/01.33

Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества С/02.33

Д

Изготовление простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках 4

Обработка заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках Д/01.44

Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества Д/02.44

Е

Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках 4

Обработка заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках Е/01.44

Контроль качества обработки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества Е/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках Код АУровень квалификации 2

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Стругальщик 2-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 -

Особые условия допуска к работе Прохождение 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 § 103Строгальщик 2-го разряда

ОКПДТР 7 18891Строгальщик

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

Наименование

Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках

Код
А/01.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка поперечно-строгальных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Выполнение технологической операции строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

строгальщика

Необходимые умения
Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го квалитета

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета

Определять степень износа режущих инструментов для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета

Производить настройку поперечно-строгальных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью до 12-го квалитета

Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой

Строгать заготовки простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на поперечно-строгальных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета

Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на поперечно-строгальных станках

Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание поперечно-строгальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

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

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, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы использования простых универсальных приспособлений, применяемых для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на поперечно-строгальных 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, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до

12-го качества на поперечно-строгальных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных станках для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации поперечно-строгальных станков

Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных станков для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой на поперечно-строгальных станках

Способы и приемы строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках

Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при строгании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Способы и приемы контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности поперечно-строгальных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качестваКод

A/02.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых деталей с точностью до 12-го качества
Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности
Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм

Необходимые умения
Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го качества

Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров простых деталей с точностью до 12-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей деталей с точностью до 12-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей

Необходимые знания
Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

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, формы 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 до шероховатости Ra 6,3 мкм

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
Код ВУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции
Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Строгальщик 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 строгальщиком 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

ОКЗ7223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 104 Строгальщик 3-го разряда

ОКПДТР18891 Строгальщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на поперечно-строгальных станках Код

В/01.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Настройка и наладка строгальных станков для обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета

Выполнение технологической операции строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на поперечно-строгальных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

Необходимые умения Читать и анализировать техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров до 10-го квалитета

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 строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать строгальные режущие инструменты для строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Определять степень износа строгальных режущих инструментов для обработки заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Производить настройку поперечно-строгальных станков для обработки заготовок с точностью размеров до 10-го качества

Устанавливать заготовки простых и средней сложности деталей с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм

Строгать поверхности заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках

Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание строгальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

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

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, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы использования универсальных приспособлений, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных 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, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных станках для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации поперечно-строгальных станков

Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных станков для изготовления простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Правила и приемы установки заготовок простых и средней сложности деталей с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм на поперечно-строгальных станках

Способы и приемы строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при строгании поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров строгальных резцов для строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Способы и приемы контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью

размеров до 10-го качестваКод

В/02.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью до 10-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 11-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров до 10-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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью до 10-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 11-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 (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

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 10-го квалитета

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 11-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках Код СУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригиналу Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Строгальщик 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 строгальщиком 3-го разряда для лиц, 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

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 105 Строгальщик 4-го разряда

ОКПДТР18891 Строгальщик

ОКСО 8 2.15.01.25 Станочник (металлообработка)

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станкахКод
С/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Выполнение технологической операции строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию на простые, средней сложности и сложные детали 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 режущие инструменты для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Определять степень износа режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

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

Строгать заготовки простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Проверять исправность и работоспособность строгальных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание строгальных станков и уборку рабочего места
Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

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

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, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных 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, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Устройство, органы управления и правила эксплуатации строгальных станков

Последовательность и содержание настройки строгальных станков для изготовления простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Правила и приемы установки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Способы и приемы строгания поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных

деталей с точностью размеров до 8-го качества

Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества

Код
C/02.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей до 9-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые, средней сложности и сложные детали 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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм

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 (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

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 8-го качества

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 до шероховатости Ra 3,2 мкм

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станкахКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Строгальщик 5-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее 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 двух лет строгальщиком 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение

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

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

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 106 Строгальщик 5-го разряда

ОКПДТР18891 Строгальщик

ОКСО2.15.01.25 Станочник (металлообработка)

3.4.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Код D/01.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Настройка и наладка поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Выполнение технологической операции строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

Поддержание состояния рабочего места с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и

экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика

Необходимые умения
Читать и анализировать техническую документацию на простые, средней сложности, сложные и особо сложные детали с точностью размеров до 7-го квалитета

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

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 приспособления для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Определять степень износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Устанавливать заготовки простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Строгать заготовки простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета

Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

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

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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 (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных 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, приемы и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества

Устройство, органы управления и правила использования поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков

Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков для изготовления простых, средней сложности, сложных, особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества

Правила и приемы установки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Способы и приемы строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках

Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го

кавалитета в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков
Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков
Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитетаКод

D/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые, средней сложности, сложные и особо сложные детали с точностью размеров до 7-го квалитета

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

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 размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм

Необходимые знания Виды дефектов обработанных поверхностей

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

Способы определения дефектов поверхности

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, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

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 7-го квалитета

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

Способы определения шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм

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

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных станкахКодЕУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийСтрогальщик 6-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 четырех лет строгальщиком 5-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение

Не менее двух лет строгальщиком 5-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§ 107Строгальщик 6-го разряда

ОКПДТР18891Строгальщик

ОКСО2.15.01.25Станочник (металлообработка)

3.5.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных станкахКод

Е/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка уникальных продольно-строгальных станков для обработки поверхностей заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих

деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Выполнение технологической операции строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию уникальных продольно-строгальных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

Необходимые умения
Читать и анализировать техническую документацию на тонкостенные, крупногабаритные, экспериментальные и дорогостоящие детали особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

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

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 приспособления для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Определять степень износа режущих инструментов для строгания поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Устанавливать заготовки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Строгать заготовки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на уникальных продольно-строгальных станках

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой

сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных станках
Проверять исправность и работоспособность уникальных продольно-строгальных станков
Производить ежесменное техническое обслуживание уникальных продольно-строгальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

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

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

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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 (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

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

Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных 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, приемы и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных станках

Приемы и правила установки режущих инструментов на уникальных продольно-строгальных станках для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета

Устройство, органы управления и правила эксплуатации уникальных продольно-строгальных станков

Последовательность и содержание настройки уникальных продольно-строгальных станков для изготовления тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей

особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Правила и приемы установки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм

Способы и приемы строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках

Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Правила выбора геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Порядок проверки исправности и работоспособности уникальных продольно-строгальных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию уникальных продольно-строгальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

Код Е/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей тонкостенных, крупногабаритных,

экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности до 7-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на тонкостенные, крупногабаритные, экспериментальные и дорогостоящие детали особой сложности с точностью размеров до 7-го квалитета

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

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 размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения формы и взаимного расположения поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности до 7-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм

Необходимые знания Виды дефектов обработанных поверхностей

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

Способы определения дефектов поверхности

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, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

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 6-го качества

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 до шероховатости Ra 1,6 мкм

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

ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директор Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2 ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3 Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

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

6 ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва