УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «­­­\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

|  |
| --- |
| 248 |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc5442393)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3](#_Toc5442394)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 5](#_Toc5442395)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей, не требующих применения дополнительных приспособлений, (далее – простые детали) с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков» 5](#_Toc5442396)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и деталей, требующих применения дополнительных приспособлений, (далее – сложные детали) с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков» 11](#_Toc5442397)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм» 22](#_Toc5442398)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 31](#_Toc5442399)

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Изготовление деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества и производительности изготовления деталей на металлорежущих автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 25.62 | Обработка металлических изделий механическая |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | 2 | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | A/01.2 | 2 |
| Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм | A/02.2 | 2 |
| B | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | 3 | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | B/01.3 | 3 |
| Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм | B/02.3 | 3 |
| Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм | B/03.3 | 3 |
| Подналадка станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 | B/04.3 | 3 |
| C | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | 3 | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | C/01.3 | 3 |
| Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | C/02.3 | 3 |
| Подналадка станка для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | C/03.3 | 3 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | Код | A | Уровень квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда  Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и  профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[3]](#endnote-3)  Прохождение противопожарного инструктажа[[4]](#endnote-4)  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[[5]](#endnote-5) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС[[6]](#endnote-6) | § 58 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда |
| § 61 | Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда |
| ОКПДТР[[7]](#endnote-7) | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |

### 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков |
| Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией |
| Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Применять смазочно-охлаждающие жидкости |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Основы теории резания |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики |  |

### 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки |
| Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм |
| Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | – |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда  Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и  профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке  Прохождение противопожарного инструктажа  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Другие характеристики |  |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 59 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда |
| § 62 | Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда |
| ОКПДТР | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |

### 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков |
| Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм в соответствии с технической документацией |
| Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Применять смазочно-охлаждающие жидкости |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Основы теории резания |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков |
| Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложных детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации |
| Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами |
| Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации |
| Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией |
| Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Применять смазочно-охлаждающие жидкости |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) |
| Порядок работы с персональной вычислительной техникой 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 |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Основы теории резания |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм |
| Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подналадка станка для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки |
| Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 3,2 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | – |

### 3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подналадка станка для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 | Код | B/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ результатов изготовления сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Подналадка приспособлений для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки |
| Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выполнять подналадку приспособлений для обработки сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм |
| Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | Код | C | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда  Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и  профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение  Без требования к опыту работы при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке  Прохождение противопожарного инструктажа  Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Другие характеристики |  |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 58 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда |
| § 61 | Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда |
| ОКПДТР | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| ОКСО[[8]](#endnote-8) | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |

### 3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков |
| Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| 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 |
| Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией |
| Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Применять смазочно-охлаждающие жидкости |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) |
| 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 |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Основы теории резания |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков |
| Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложных детали с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| 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 |
| Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией |
| Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Применять смазочно-охлаждающие жидкости |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) |
| 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 |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Основы теории резания |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации |
| Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подналадка станка для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм | Код | C/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ результатов изготовления деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Подналадка приспособлений для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Подналадка автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки |
| Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на детали с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| 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 |
| Выполнять подналадку приспособлений для обработки деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Выполнять контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Необходимые знания | Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| 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 |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Способы и приемы подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации |
| Способы контроля параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

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

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 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 Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237). [↑](#endnote-ref-3)
4. Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций"» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880). [↑](#endnote-ref-4)
5. Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767). [↑](#endnote-ref-5)
6. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов». [↑](#endnote-ref-6)
7. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-7)
8. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-8)