

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «22» апреля 2015 г. № 239н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Станочник широкого профиля

470

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках»	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках».....	12
3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках».....	20
3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках».....	27
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	34

I. Общие сведения

Обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на
металлорежущих станках

40.092

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках различных
типов и видов

Группа занятий:

7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

22.2	Производство изделий из пластмасс
25.62	Обработка металлических изделий механическая
25.9	Производство прочих готовых металлических изделий
26.5	Производство контрольно-измерительных и навигационных приборов и аппаратов; производство часов

28	Производство машин и оборудования, не включенных в другие группировки
29	Производство автотранспортных средств, прицепов и полуприцепов
30	Производство прочих транспортных средств и оборудования
38.3	Деятельность по обработке вторичного сырья

(код ОКВЭД²) (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
А	Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	3	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 качеству	A/01.3	3
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 качеству	A/02.3	3
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 качеству	A/03.3	3
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5...1,25	A/04.3	3
В	Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках	4	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 10–7 качеству	B/01.4	4
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10–9 качеству	B/02.4	4
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11–10 качеству	B/03.4	4
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8–7 качеству и	B/04.4	4

			шероховатостью поверхности Ra 1,25...0,63		
С	Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	5	Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 качеству	C/01.5	5
			Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8–7 качеству	C/02.5	5
			Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9–8 качеству	C/03.5	5
			Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7–6 качеству и шероховатостью поверхности Ra 0,63...0,32	C/04.5	5
D	Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках	5	Обработка уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой	D/01.5	5
			Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов	D/02.5	5
			Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках	D/03.5	5

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Станочник широкого профиля 2-3-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Программыповышения квалификации рабочих (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ³	§ 98 § 99	Станочник широкого профиля 2-го разряда Станочник широкого профиля 3-го разряда
ОКПДТР ⁴	18809	Станочник широкого профиля
ОКСО ⁵	151001	Технология машиностроения

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 качеству	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Ведение технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика)
	Производить текущую подналадку сверлильного станка
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными

	и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы
	Порядок текущей подналадки сверлильного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты	
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 квалитету	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых				

	металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Производить текущую подналадку токарного станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего, измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы
	Порядок текущей подналадки токарного станка

	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 квалитету	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
	Ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных

	действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Производить текущую подналадку фрезерного станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы
	Порядок текущей подналадки фрезерного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5...1,25	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
	Выполнять правку шлифовальных кругов и устанавливать шлифовальные круги
	Производить текущую подналадку шлифовального станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ	

	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента
	Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов
	Способы правки и порядок установки шлифовальных кругов
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы
	Порядок текущей подналадки шлифовального станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ	
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты	
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок, деталей, изделий средней сложности из различных материалов на металлорежущих станках	Код	В	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Станочник широкого профиля 4-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих,				

	программы переподготовки рабочих Программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС	§ 100	Станочник широкого профиля 4-го разряда
ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
ОКСО	151001	Технология машиностроения

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 10–7 качеству	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы
	Ведение технологического процесса сверления металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (сверловщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении

	<p>работ</p> <p>Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Производить текущую наладку сверлильного станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика</p> <p>Порядок ежесменного технического облуживания станка</p> <p>Правила построения технологического маршрута обработки детали</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента</p> <p>Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы</p> <p>Порядок текущей наладки сверлильного станка</p> <p>Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы</p> <p>Правила и последовательность проведения измерений</p> <p>Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения</p> <p>Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10–9 квалитету		Код	V/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности</p> <p>Ведение технологического процесса токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности</p>					
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря)</p> <p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p> <p>Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Производить текущую наладку токарного станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут токарной обработки</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>					
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p>					

	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы
	Порядок текущей наладки токарного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11–10 квалитету	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности</p> <p>Ведение технологического процесса фрезерования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией</p>				

	Контроль качества фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности	
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика)	
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ	
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)	
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров	
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент	
	Производить текущую наладку фрезерного станка	
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки	
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом	
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ	
	Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика
		Порядок ежесменного технического обслуживания станка
Правила построения технологического маршрута обработки детали		
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов		
Правила чтения технической документации		
Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования		
Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ		
Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента		
Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы		
Порядок текущей наладки фрезерного станка		
Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка		
Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы		
Правила и последовательность проведения измерений		
Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения		

	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8–7 качеству и шероховатостью поверхности Ra 1,25...0,63	Код	V/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности
	Ведение технологического процесса шлифования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией
	Контроль качества шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
	Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов
	Устанавливать шлифовальные круги
	Производить текущую наладку шлифовального станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной

	обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента
	Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов
	Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы
	Порядок текущей наладки шлифовального станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка сложных деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках	Код	С	Уровень квалификации	5
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Станочник широкого профиля 5-6-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Программы повышения квалификации рабочих или дополнительные профессиональные программы
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС	§ 101 § 102	Станочник широкого профиля 5-го разряда Станочник широкого профиля 6-го разряда
ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
ОКСО	151001	Технология машиностроения

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 качеству	Код	C/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Ведение технологического процесса сверления сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Производить текущую наладку сверлильного станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут сверлильной обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежедневного технического обслуживания станка	
Правила построения технологического маршрута обработки детали	

	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы
	Порядок текущей наладки сверлильного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8–7 квалитету	Код	C/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий
	Ведение технологического процесса токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,

	с правилами организации рабочего места станочника (токаря)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент
	Производить текущую наладку токарного станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря
	Порядок ежесменного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы
	Порядок текущей наладки токарного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9–8 качеству		Код	C/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий</p> <p>Ведение технологического процесса фрезерования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий</p>					
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика)</p> <p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p> <p>Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Производить текущую наладку фрезерного станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки деталей и изделий</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>					
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика</p> <p>Порядок ежедневного технического обслуживания станка</p> <p>Правила построения технологического маршрута обработки детали</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p>					

	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы
	Порядок текущей наладки фрезерного станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7–6 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 0,63...0,32	Код	C/04.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы
	Ведение технологического процесса шлифования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы

Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика)
	Читать и применять техническую документацию при выполнении работ
	Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)
	Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров
	Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
	Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов
	Устанавливать шлифовальные круги
	Производить текущую наладку шлифовального станка
	Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной обработки
	Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Необходимые знания
Порядок ежесменного технического обслуживания станка	
Правила построения технологического маршрута обработки детали	
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов	
Правила чтения технической документации	
Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования	
Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ	
Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента	
Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов	
Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы	
Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов	
Порядок текущей наладки шлифовального станка	
Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка	
Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы	
Правила и последовательность проведения измерений	
Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и	

	устранения Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка особо сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках	Код	D	Уровень квалификации	5
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Станочник широкого профиля 6-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки специалистов среднего звена, квалифицированных рабочих (служащих) или программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, (служащих), программы переподготовки рабочих(служащих) Программы повышения квалификации рабочих (служащих) или дополнительные профессиональные программы
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации и нормативными документами организации (отрасли)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС	§ 102	Станочник широкого профиля 6-го разряда
ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
ОКСО	151001	Технология машиностроения

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой	Код	D/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках</p> <p>Ведение технологического процесса обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой</p> <p>Контроль качества обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p> <p>Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Производить текущую наладку обслуживаемого станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров</p> <p>Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки</p>

	крупногабаритных металлических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров
	Устанавливать с точной выверкой на станке уникальные, крупногабаритные или тонкостенные металлические и неметаллические детали и изделия
	Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения универсальных и специальных металлорежущих станков
	Порядок текущей наладки используемого станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий
	Способы точной установки и выверки на универсальных и специальных металлорежущих станках уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов	Код	D/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках</p> <p>Ведение технологического процесса обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках</p>				
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника</p> <p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p> <p>Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выполнять текущую наладку используемого станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Устанавливать с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточные, дорогостоящие металлические и неметаллические детали, изделия</p> <p>Воспроизводить технологический маршрут обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p>				

	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника
	Порядок ежедневного технического обслуживания станка
	Правила построения технологического маршрута обработки детали
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Правила чтения технической документации
	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения используемого металлорежущего станка
	Порядок текущей наладки используемого станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки высокоточных, дорогостоящих неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров
	Правила и порядок установки с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий
	Правила пользования оптическими приборами
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ	
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты	
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках			Код	D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
	Происхождение трудовой функции	Оригинал	X				

Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках</p> <p>Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках</p> <p>Ведение технологического процесса обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках</p> <p>Контроль качества обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника</p> <p>Читать и применять техническую документацию при выполнении работ</p> <p>Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты)</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выполнять текущую наладку используемого станка</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Воспроизводить технологический маршрут обработки уникальных металлических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Правила построения технологического маршрута обработки детали</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p>

	Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования
	Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента
	Устройство, назначение, правила применения экспериментального станка
	Порядок текущей наладки используемого станка
	Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка
	Правила, последовательность и способы обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы, на экспериментальных металлорежущих станках
	Правила и последовательность проведения измерений
	Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения
	Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ГБОУ ДПО ПКС «Центр профессионального образования Самарской области», город Самара	
Директор	Ефимова Светлана Александровна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1.	ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса», город Самара
2.	ГБОУ СПО «Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д. И. Козлова», город Самара
3.	ГБОУ СПО «Самарский техникум промышленных технологий», город Самара
4.	ГБОУ СПО «Тольяттинский машиностроительный колледж», город Тольятти, Самарская область
5.	ЗАО «Брянский автомобильный завод», город Брянск
6.	ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ», город Королев, Московская область
7.	ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь», город Калининград
8.	ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания», город Новокуйбышевск, Самарская область
9.	ЗАО «УК «САНОРС», город Новокуйбышевск, Самарская область
10.	ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод», город Брянск
11.	НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр», город Санкт-Петербург
12.	ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара
13.	ОАО «АВТОВАЗ», город Тольятти, Самарская область
14.	ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город Ярославль
15.	ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П. И. Пландина», город Арзамас, Нижегородская область
16.	ОАО «Балткран», город Калининград
17.	ОАО «ЕПК-Самара», город Самара
18.	ОАО «Завод имени В. А. Дегтярева», город Ковров, Владимирская область
19.	ОАО «Заволжский моторный завод», город Заволжье, Нижегородская область
20.	ОАО «Казанское авиационное производственное объединение имени С. П. Горбунова», город Казань, Республика Татарстан
21.	ОАО «Кировский завод», город Санкт-Петербург
22.	ОАО «Кузнецов», город Самара
23.	ОАО «Курганмашзавод», город Курган
24.	ОАО «ЛОМО», город Санкт-Петербург
25.	ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ», город Нижний Новгород
26.	ОАО «Пермские моторы», город Пермь
27.	ОАО «Пластик», город Сызрань, Самарская область
28.	ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод», Ростовская область, город Новочеркасск
29.	ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие», город Северодвинск, Архангельская область
30.	ОАО «Производственное объединение «Стрела», город Оренбург
31.	ОАО «Промсинтез», город Чапаевск, Самарская область
32.	ОАО «Промтрактор», город Чебоксары, Республика Чувашия
33.	ОАО «Салют», город Самара

34.	ОАО «Самарский подшипниковый завод», город Самара
35.	ОАО «Самарский электромеханический завод», город Самара
36.	ОАО «САСТА», город Сасово, Рязанская область
37.	ОАО «Строммашина-Щит», город Самара
38.	ОАО «ТЯЖМАШ», город Сызрань, Самарская область
39.	ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения», город Екатеринбург
40.	ОАО «Центр судоремонта «Звездочка», город Северодвинск, Архангельская область
41.	ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ», город Киров
42.	ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш», город Владимир
43.	ООО «Балтийский завод – судостроение», город Санкт-Петербург
44.	ООО «Вибротехника», город Санкт-Петербург
45.	ООО «Волжский машиностроительный завод», город Тольятти, Самарская область
46.	ООО «Калининградгазавтоматика», город Калининград
47.	ООО «Пранкор», город Гусев, Калининградская область
48.	ООО «Сельмаш», город Сызрань, Самарская область
49.	ООО «Электрощит «Энерготехстрой», город Самара
50.	ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б. Н. Ельцина», город Екатеринбург
51.	ФГУП «Воронежский механический завод», город Воронеж
52.	ФГУП «Машиностроительный завод имени Ф. Э. Дзержинского», город Пермь
53.	ФГУП «НПО «Техномаш», город Москва
54.	ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс», город Самара

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

⁴ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁵ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.