

Утвержден
приказом Министерства труда и
социальной защиты Российской
Федерации
от «____» _____ 2013 г. № ____

ПРОЕКТ
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА
СТАНОЧНИК ШИРОКОГО ПРОФИЛЯ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ¹

Станочник широкого профиля

(наименование профессионального стандарта)

Регистрационный номер

I. Общие сведения

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

(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 Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии		
72	Рабочие металлообрабатывающей и машиностроительной промышленности		
(код ОКЗ ²)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.2	Производство пластмассовых изделий
28.52	Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения
28.6	Производство инструментов
28.75	Производство прочих металлических изделий
29	Производство машин и оборудования
34	Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
35	Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств
37	Обработка вторичного сырья
(код ОКВЭД ³)	(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 простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14-11 качеству	A/01.3	3
			Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14-11 качеству	A/02.3	
			Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16-12 качеству	A/03.3	
			Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11-9 качеству и шероховатостью поверхности Ra 2,5- Ra 1,25	A/04.3	
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	

			Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11-10 квалитету	В/03.4	
			Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 8-7 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 1,25- Ra 0,63	В/04.4	
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 квалитету	С/01.5	5.1
			Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8-7 квалитету	С/02.5	
			Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9-8 квалитету	С/03.5	
			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- Ra 0,32	С/04.5	
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	5.2
			Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей,	D /02.5	

			изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов		
			Обработка уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках	D/03.5	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

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

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

Возможные наименования должностей	Станочник широкого профиля 2 разряда Станочник широкого профиля 3 разряда
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ⁴ или ЕКС ⁵		Станочник широкого профиля 2 разряда Станочник широкого профиля 3 разряда
ОКСО ⁶ , ОКНПО ⁷ или ОКСВНК ⁸		

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14-11 квалитету		Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	+	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать простые металлические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках сверлильной группы Обрабатывать неметаллические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках сверлильной группы Выполнять текущую подналадку станка Контролировать качество обработки					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической 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 Проводить текущую подналадку сверлильного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку простых металлических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку простых неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и					

	специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, 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 +	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать простые металлические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках токарной группы Обрабатывать простые неметаллические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках токарной группы Выполнять текущую подналадку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (токаря) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую подналадку токарного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку простых металлических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку простых неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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, 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16-12 качеству		Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	+	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать простые металлические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках фрезерной группы Обрабатывать простые и неметаллические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках фрезерной группы Выполнять текущую подналадку станка Контролировать качество обработки					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки					

	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую подналадку фрезерного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку простых металлических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку простых неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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, 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения

	Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

3.1.4. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать простые металлические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках шлифовальной группы Обрабатывать простые неметаллические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках шлифовальной группы Выполнять текущую подналадку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 и контрольно-измерительный инструмент Применять шлифовальные круги по назначению Выполнять правку шлифовальных кругов Устанавливать шлифовальные круги Проводить текущую подналадку шлифовального станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в

	зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку простых металлических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку простых неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика 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 Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов Способы правки шлифовальных кругов Порядок установки шлифовальных кругов Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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 +	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Станочник широкого профиля 4 разряда
-----------------------------------	--------------------------------------

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли.
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ⁹ или ЕКС ¹⁰		Станочник широкого профиля 4 разряда
ОКСО ¹¹ , ОКНПО ¹² или ОКСВНК ¹³		

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	+	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать металлические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы Обрабатывать неметаллические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку сверлильного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку металлических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты

Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы Порядок текущей наладки сверлильного 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 сверлильной группы Правила и последовательность проведения измерений Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
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	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал + Заимствовано из оригинала	Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать металлические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках токарной группы Обрабатывать неметаллические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках токарной группы				

	Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (токаря) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку токарного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку металлических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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, 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и

	измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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 качеству	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал +	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать металлические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы Обрабатывать неметаллические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки				
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку фрезерного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку металлических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 1,25- Ra 0,63	Код	В/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал + Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать металлические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы Обрабатывать неметаллические заготовки, детали, изделия средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки				
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической 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 и контрольно-измерительный инструмент Применять шлифовальные круги по назначению Выполнять правку шлифовальных кругов Выполнять балансировку шлифовальных кругов Устанавливать шлифовальные круги Проводить текущую наладку шлифовального станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в				

	зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку металлических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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 Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов Способы правки и балансировки шлифовальных кругов 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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 +	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
---	------------	---------------------------	---------------	---

Возможные наименования должностей	Станочник широкого профиля 5 разряда Станочник широкого профиля 6 разряда
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям 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 и нормативными документами предприятия / отрасли
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ¹⁴ или ЕКС ¹⁵		Станочник широкого профиля 5 разряда Станочник широкого профиля 6 разряда
ОКСО ¹⁶ , ОКНПО ¹⁷ или ОКСВНК ¹⁸		

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	С/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	+	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать сложные металлические детали, изделия на металлорежущих станках сверлильной группы Обрабатывать сложные неметаллические детали, изделия на металлорежущих станках сверлильной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку сверлильного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку сложных металлических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку сложных и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	+	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать сложные металлические детали, изделия на металлорежущих станках токарной группы Обрабатывать сложные неметаллические детали, изделия на металлорежущих станках токарной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (токаря)					

	Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку токарного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку сложных металлических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку сложных неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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, 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету	Код	C/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал +	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать сложные металлические детали, изделия на металлорежущих станках фрезерной группы Обрабатывать сложные неметаллические детали, изделия на металлорежущих станках фрезерной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки				
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической 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 Проводить текущую наладку фрезерного станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в				

	зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку сложных металлических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку сложных неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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	Код	C/04.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

станках шлифовальной группы с
точностью размеров по 7-6
квалитету и шероховатостью
поверхности Ra 0,63- Ra 0,32



Происхождение трудовой
функции

Оригинал

+

Заимствовано из
оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер
профессионального
стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать сложные металлические детали, изделия на металлорежущих станках шлифовальной группы Обрабатывать сложные и неметаллические заготовки, детали, изделия на металлорежущих станках шлифовальной группы Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 и контрольно-измерительный инструмент Применять шлифовальные круги по назначению Выполнять правку шлифовальных кругов Выполнять балансировку шлифовальных кругов Устанавливать шлифовальные круги Проводить текущую наладку шлифовального станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку сложных металлических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку сложных неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

	Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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, 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 Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы Способы правки и балансировки шлифовальных кругов 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей	Станочник широкого профиля 7 разряда Станочник широкого профиля 8 разряда			
Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям 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 и нормативными документами предприятия / отрасли.			
Особые условия допуска к работе	Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия / отрасли			

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ¹⁹ или ЕКС ²⁰		Станочник широкого профиля 7 разряда Станочник широкого профиля 8 разряда
ОКСО ²¹ , ОКНПО ²² или ОКСВНК ²³		

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	5.2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	+	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать уникальные металлические детали, изделия на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой Обрабатывать крупногабаритные или тонкостенные металлические детали, изделия на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой Обрабатывать уникальные неметаллические детали, изделия на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой Обрабатывать крупногабаритные или тонкостенные неметаллические детали, изделия на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Проводить текущую наладку обслуживаемого станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку уникальных металлических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку крупногабаритных или тонкостенных металлических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку уникальных неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров

	Выполнять обработку уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку крупногабаритных или тонкостенных неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с технологической картой и установленной точностью размеров Устанавливать с точной выверкой на станке уникальные/ крупногабаритные/ тонкостенные металлические и неметаллические детали и изделия Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом в труднодоступных местах Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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	5.2
Происхождение трудовой функции	Оригинал + Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта		

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать высокоточные, дорогостоящие металлические детали, изделия, требующие точной выверки с применением оптических приборов Обрабатывать высокоточные, дорогостоящие неметаллические детали, изделия, требующие точной выверки с применением оптических приборов Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Выполнять текущую наладку используемого станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку высокоточных, дорогостоящих металлических деталей, изделий в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Выполнять обработку высокоточных, дорогостоящих неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Устанавливать с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточные, дорогостоящие металлические и неметаллические детали,

	изделия Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 металлических деталей, изделий в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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	Код	D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках



Происхождение трудовой функции

Оригинал

+

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места станочника Обрабатывать уникальные металлические детали, изделия, имеющие наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках Обрабатывать уникальные неметаллические детали, изделия, имеющие наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках Выполнять текущую наладку экспериментального станка Контролировать качество обработки
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Читать и применять технологическую документацию при выполнении работ Соблюдать технологический маршрут обработки Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации (карты) Использовать знания о допусках и посадках, качествах 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 Выполнять текущую наладку используемого станка Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка Выполнять обработку 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 Выполнять обработку уникальных неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом в труднодоступных местах

	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника 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 Устройство, назначение и правила пользования режущим и измерительным инструментом 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 предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной 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

Полное наименование: государственное бюджетное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования (повышения квалификации) специалистов Центр профессионального образования Самарской области Краткое наименование: ЦПО Самарской области	
(наименование организации)	
Директор Ефимова Светлана Александровна (должность и ФИО руководителя)	 (подпись)

4.2. Наименования организаций – разработчиков

1	Архангельская область ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие»
2	Архангельская область ОАО «Центр Судоремонта «Звездочка»
3	Брянская область ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод»
4	Брянская область ЗАО «Брянский автомобильный завод»
5	Владимирская область ОАО Завод имени В.А. Дегтярева
6	Владимирская область ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш»
7	Воронежская область ФГУП "Воронежский механический завод"
8	Калининградская область ООО «Пранкор»
9	Калининградская область ООО «Калининградгазавтоматика»
10	Калининградская область ОАО «Балткран»
11	Калининградская область ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь».
12	Кировская область ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ»
13	Курганская область ОАО «Курганмашзавод»
14	г. Москва ФГУП «НПО «Техномаш»
15	Московская область ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ»
16	Нижегородская область ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ»

17	Нижегородская область ОАО «Заволжский моторный завод»
18	Нижегородская область ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П.И. Пландина»
19	Оренбургская область ОАО «Производственное объединение «Стрела»
20	Пермская область ОАО «Пермские моторы»
21	Пермская область ФГУП «Машиностроительный завод им. Ф.Э. Дзержинского»
22	Ростовская область ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод»
23	Республика Чувашия ОАО «ПРОМТРАКТОР»
24	Республика Татарстан ОАО «Казанское авиационное производственное объединение им. С.П. Горбунова»
25	Рязанская область ОАО «САСТА»
26	г. Санкт-Петербург ООО «Балтийский завод – судостроение»
27	г. Санкт-Петербург НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр»
28	г. Санкт-Петербург ОАО «ЛОМО»
29	г. Санкт-Петербург ОАО «Кировский завод»
30	г. Санкт-Петербург ООО «Вибротехника»
31	Самарская область ООО «Волжский машиностроительный завод»
32	Самарская область ОАО «Кузнецов»
33	Самарская область ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс»
34	Самарская область ОАО «Салют»
35	Самарская область ОАО «Промсинтез»
36	Самарская область ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»
37	Самарская область ЗАО «УК «САНОРС»
38	Самарская область ОАО «ЕПК-Самара»
39	Самарская область ООО «Сельмаш»
40	Самарская область ОАО «Пластик»
41	Самарская область ООО «Электроцит «Энерготехстрой»

42	Самарская область ОАО «Авиакор – авиационный завод»
43	Самарская область ОАО «ТЯЖМАШ»
44	Самарская область ОАО «Самарский подшипниковый завод»
45	Самарская область ОАО «АВТОВАЗ»
46	Самарская область ОАО «Самарский электромеханический завод»
47	Самарская область ОАО «Строммашина-Щит»
48	Самарская область ГБОУ СПО Тольяттинский машиностроительный колледж
49	Самарская область ГБОУ СПО Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д.И.Козлова
50	Самарская область ГБОУ СПО Самарский техникум промышленных технологий
51	Самарская область ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса»
52	Свердловская область ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения»
53	Свердловская область ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»
54	Ярославская область ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ)

¹ Профессиональный стандарт оформляется в соответствии с методическими рекомендациями по разработке профессионального стандарта, утверждаемыми Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации (пункт 6 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 «О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов»).

² Общероссийский классификатор занятий.

³ Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

⁴ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

⁵ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

⁶ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

⁷ Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

⁸ Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.

⁹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

¹⁰ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

¹¹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

¹² Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

¹³ Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.

¹⁴ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

¹⁵ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

¹⁶ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

-
- ¹⁷ Общероссийский классификатор начального профессионального образования.
- ¹⁸ Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.
- ¹⁹ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.
- ²⁰ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.
- ²¹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.
- ²² Общероссийский классификатор начального профессионального образования.
- ²³ Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.