ПРОЕКТ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ

СТАНДАРТ

Работник часового производства

(наименование профессионального стандарта)

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

1. **Общие сведения**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Производство часов. | | | |  |  | |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | | | | Код | |
| Основная цель вида профессиональной деятельности: | | | | | | |
| Производство часов бытового и специального назначения | | | | | | |
| Вид трудовой деятельности (группа занятий): | | | | | | |
| 7311 | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов |  |  | | |
| (код ОКЗ) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) | | |
| Отнесение к видам экономической деятельности: | | | | | | |
| 33.50 | Производство часов и других приборов времени | | | | | |
| 33.50.1 | Производство готовых часов и других приборов времени. | | | | | |
| 33.50.2 | Производство часовых механизмов и частей часов и приборов времени | | | | | |
| 33.50.9 | Предоставление услуг по монтажу, ремонту и техническому обслуживанию промышленных приборов и аппаратуры для измерения временных интервалов | | | | | |
| (код ОКВЭД) | (наименование вида экономической деятельности) | | | | | |

|  |
| --- |
| 1. **Описание трудовых функций,**   **которые содержит профессиональный стандарт**  **(функциональная карта вида трудовой деятельности)** |
| Профессиональный стандарт содержит описание следующих трудовых функций: |

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Разработка технической документации на выпускаемую производственную модель с учетом модификации | 5 | Подготовка проектной документации и чертежей на производственную модель на основании ТЗ | A/01.5 | 5 |
| Формирование плана выпуска модельного ряда | A/02.5 | 5 |
| Подготовка технической документации на готовое изделие | А/03.5 | 5 |
| Согласование с участками производства – модели, количества, качества и порядка выпуска деталей | А/04.5 | 5 |
| B | Организация, ресурсное обеспечение и руководство производственными работами на участке часового производства | 5 | Планирование работ по изготовлению отдельных деталей часов на участке часового производства | B/01.5 | 5 |
| Распределение специалистов на участке и ресурсное обеспечение участка | B/02.5 | 5 |
| Организация мониторинга работ для их совершенствования и повышении эффективности | B/03.5 | 5 |
| C | Техническая эксплуатация, обслуживание, настройка, наладка часовых станков и оборудования | 5 | Поддержание необходимого оборудования в работоспособном, функциональном состоянии | C/01.5 | 5 |
| Обеспечить производство необходимыми расходными материалами | C/02.5 | 5 |
| Произвести работы по изготовлению часовых деталей | С/03.5 | 5 |
| D | Сборка отдельных узлов и часовых механизмов | 5 | Подготовка рабочего места для сборки отдельных узлов и часовых механизмов | Е/01.5 | 5 |
| Сборка узлов, часовых механизмов, циферблатов, корпусов часов | Е/02.5 | 5 |
| E | Обеспечение контроля и качества выполнения производственных работ | 5 | Оценка качества произведенных деталей и компонентов | F/01.5 | 5 |
| Оценка качества сборки узлов и механизмов | F/02.5 | 5 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. **Характеристика обобщенных трудовых функций** | | | | | | | | | | | | |
| **3.1. Обобщенная трудовая функция:** | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Разработка технической документации на выпускаемую производственную модель с учетом модификации | | | | | | Код | A | | Уровень  квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | + | Заимствовано из оригинала | | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер проф. стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Возможные  наименования должностей | | Работник часового производства | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | СреднееСреднее – профессиональное | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | Стажировка на рабочем месте под руководством квалифицированного работника часового производства 6 месяцев. | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | - | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | |
| Наименование  классификатора | | | Код | | | Наименование | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7311 | | | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Подготовка проектной документации и чертежей на производственную модель на основании ТЗ | | | | Код | A/01.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | Выбор конструкторских моделей и разработок для запуска в производство на основании ТЗ  Разрабатывать технические задания на наладку оборудования, специальной оснастки, инструмента, приспособлений для часового производства в соответствии с возможностями производственных мощностей  Разрабатывать технические задания на производство деталей часов | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Читать чертежи изделий  Проводить консультации со специалистами  Выяснять потребности заказчика  Анализировать возможности оборудования  Пользоваться ПК  Обращаться к архивным источникам и техническим разработкам | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Техническое задание  Виды и назначение часов  Устройство современных часовых калибров часов и их конструкторские особенности  Назначение, устройство, принцип работы и технические возможности оборудования для производства часов  Возможности, характеристики оборудования предприятия  Типы оборудования и технологические оснастки  Взаимодействие материала оборудования с материалом изготавливаемой детали  Требования к размерам, геометрии и чистоте поверхности выпускаемых деталей  Регламенты контроля  Возможности используемого оборудования  Методы обработки  Физические свойства материалов  Требования к допускам и посадкам в узлах, собираемых из изготовляемых деталей  Характеристики стандартов, предъявляемых к часам | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Формирование плана выпуска модельного ряда | | | | Код | A/02.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | Согласовать разработанную документацию с подразделениями предприятия.  Выбирать и обосновывать тип оборудования и методы производства деталей часов. | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.  Рассчитывать параметры настройки оборудования.  Учитывать временные. затраты при выборе автоматизированного или ручного производства.  Оценивать технические и экономические риски при согласовании качества и очереди выпуска деталей. | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Способы информирования персонала, применяемые в организации.  Системы и методы проектирования технологических процессов и режимов производства деталей часов.  Нормы расхода сырья, материалов на применяемом на производстве оборудовании.  Технологии производства деталей часов различных марок. | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Подготовка технической документации на готовое изделие | | | | Код | A/03.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | Вести учет законченных работ.  Описывать технические характеристики и правила использования выпускаемых часов.  Оформлять информацию для потребителя с техническими характеристиками выпускаемой продукции.  Подготавливать необходимую документацию для проведения сертификации продукции. | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Составлять сопроводительную документацию.  Применять знания о нормативах в создаваемых документах.  Разбираться в чертежах и конструкторской документации.  Использовать результаты испытаний часовых механизмов.  Определять источники питания, применяемые в часах.  Требования экологических норм эксплуатации часов. | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Основные требования к показателям выпуска партии определенной модели.  Регламентирующие документы ГОСТ, ТУ, экологические нормы к выпущенной модели часов.  Принципы работы различных механизмов часов, для выбора описания эксплуатационных требований.  Требования к условиям эксплуатации готовых изделий.  Нормы показателей точности хода часов, для внесения в паспорт изделия, с целью упрощения после продажного ремонта. | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Согласование с участком производства – модели, количества, качества и порядка выпускаемых часов | | | | Код | A/04.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | Распределить задачи по выпуску деталей на участках производства.  Оформлять сопроводительную документацию с пояснениями на различных этапах выпуска деталей. | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Пользоваться техническим заданием.  Рассчитывать возможности по количественному выпуску деталей на отдельных станках.  Пользоваться ПК. | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Виды оборудования на производстве.  Категории сложности работ, выполняемых на оборудовании.  Минимальные и максимальные возможности по загрузке участка производства. | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2. Обобщенная трудовая функция:** | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Организация, ресурсное обеспечение и руководство производственными работами на участке часового производства | | | | | | Код | В | | Уровень  квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | + | Заимствовано из оригинала | | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер проф. стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Возможные  наименования должностей | | Работник часового производства | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | Среднее Среднее – профессиональное | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | Стажировка на рабочем месте под руководством квалифицированного работника часового производства 6 мес. | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | - | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | |
| Наименование  Классификатора | | | Код | | | Наименование | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7311 | | | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Планирование работ по изготовлению отдельных деталей часов на участке часового производства. | | | | Код | В/01.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | Координировать работу по технологической цепочке часового производства.  Планировать технологическую подготовку производственных мест для серийного выпуска и выпуска отдельных деталей часов. | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Распределять загрузку оборудования с учетом технологической цепочки производства часового механизма.  Пользоваться технической документацией.  Обращаться к источникам знаний – учебникам по часовому делу, методичкам, инструкциям по использованию отдельных станков, оборудования, приспособлений.  Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.  Оценивать техническое состояние оборудования, станков и приспособлений.  Проводить анализ соответствия требований качества выпускаемых деталей и производственных возможностей выбираемого оборудования. | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Технология производства.  Этапы производства часовых деталей.  Этапы контроля качества.  Этапы дополнительной обработки поверхностей деталей часов.  Этапы финишной отделки поверхностей деталей часов.  Этапы сборки отдельных узлов и часовых механизмов.  Правила применяемые в часовом деле при изготовлении и обработке металлов и других материалов.  Возможности работы автоматизированных линий и возможности выпуска деталей на отдельном оборудовании.  Материальные и трудовые затраты при выборе различных методов изготовления деталей часов.  Трудоемкость технологического процесса, расход материалов. | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Распределение специалистов на участках и ресурсное обеспечение участка | | | | Код | В/02.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | Проверять техническое состояние и остаточный ресурс технологического оборудования для своевременного ремонта с целью бесперебойной работы.  Обеспечение материально-технического снабжения. | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Определять трудоемкость технологического процесса, расход материалов и технологическую себестоимость продукции часового производства.  Проводить обследование оборудования.  Определять состояние автоматических линий, станков, оборудования, приспособлений.  Определять необходимость ремонта оборудования.  Оценивать результаты производства с точки зрения эффективности использованных подходов.  Готовить заявки и комплектовать необходимую документацию.  Пользоваться справочными источниками.  Связываться с поставщиками посредством электронной связи и телефона. | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Виды, типы, конструкции оборудования.  Правила эксплуатации автоматических линий, оборудования, приспособлений предназначенных для выпуска деталей часов.  Причины и признаки неисправностей в работе оборудования.  Способы ремонта оборудования предназначенного для выпуска деталей часов.  Техническое оснащение производства, виды оборудования на производстве.  Спецификации на расходные материалы.  Требования к оснащению персональных рабочих мест.  Назначение, виды, типы, свойства, маркировка и правила выбора материалов. | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | Организация мониторинга работ для их совершенствования и повышении эффективности. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | В/03.5 | | | | | | | | Уровень (подуровень)  квалификации | | | | | | | | | 5 | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой  Функции | | | | | Оригинал | | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | | | | Управлять рисками сбоев технологических процессов.  Анализировать информацию, технические данные, показатели и результаты работы, обобщать, систематизировать и проводить необходимые расчеты, используя электронно-вычислительную технику. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | Анализировать различные производственные ситуации.  Выявлять и оценивать производственные риски в различных обстоятельствах.  Минимизировать или устранять производственные риски в различных обстоятельствах.  Обеспечивать технику безопасности.  Оформлять техническую отчетную документацию. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | Способы анализа различных рисков.  Технологии устранения выявленных рисков.  Способы минимизации рисков.  Требования безопасности, охраны труда, экологические нормы.  Основы жизненного цикла продукции в организации  Правила ведения технической документации  Программы учета.  Методы подсчета расходов материалов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.3 Обобщенная трудовая функция:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | Техническая эксплуатация, обслуживание, настройка, наладка часовых станков и оборудования. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | С | | | | | Уровень  квалификации | | | | | | 5 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной  трудовой функции | | | | | | | | | Оригинал + | | | |  | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | | | | | Работник часового производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования  к образованию  и обучению | | | | | | | | | Среднее Среднее-специальное | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | | | | | Стажировка на рабочем месте под руководством квалифицированного работника часового производства 6 месяцев. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | Дополнительные характеристики | | | | Наименование  классификатора | Код | Наименование | | ОКЗ | 7311 | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.3.1.Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Поддержание необходимого оборудования в рабочем состоянии. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | С/01.5 | | | | | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | | 5 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | Оригинал | | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | | | | | Наладить оборудование для работ по выпуску деталей часов.  Настроить оборудование на параметры, в зависимости от технического задания. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | Определять виды источников энергии для работы оборудования – электрическое или механическое.  Визуально определять износ рабочих поверхностей оборудования.  Визуально и акустически определить исправность оборудования.  Обратиться к электрикам в случае проблем с подачей энергии. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | Виды, характеристики, требования эксплуатации различных видов оборудования.  Виды, назначения и конструкции часовых узлов.  Принципы работы оборудования.  Техника безопасности.  Виды оборудования.  Назначение, устройство, принцип работы автоматических линий, станков и источников питания.  Требования по настройке оборудования в зависимости от количества выпускаемой партии деталей. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Обеспечить производство необходимыми расходными материалами. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | С/02.5 | | | | | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | | 5 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | Оригинал | | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | | | | | | Подготовить и проверить качество материалов согласно нормативным документам.  Рассчитать загрузку участка работ материалами. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | Определять несоответсвия по качеству материалов согласно нормативным документам.  Пользоваться справочной и технической документацией. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | Марки металлов.  Формы в которых поставляются металлы.  Назначение, виды, типы, свойства, маркировка и правила выбора материалов.  Классификация, состав, свойства, назначение, маркировка и правила выбора материалов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Произвести работы по изготовлению часовых деталей. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | C/03.5 | | | | | | | | | Уровень  (подуровень) квалификации | | | | | | | | 5 | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | Оригинал | | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | | | | | | Координировать деятельность по очередности выпуска деталей с другими работниками часового производства.  Изучить задание на выполнение работ по производству деталей.  Обеспечивать соблюдение требований технологического процесса. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | Распределять обязанности.  Определять оптимальную очередность выпуска деталей.  Определять оптимальные параметры загрузки оборудования для единовременного выпуска деталей.  Читать чертежи изделий. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | Виды деталей.  Требования к точности изготовления деталей.  Требования к качеству обработки поверхностей деталей.  Свойства металлов малых форм и размеров.  Понятие, формат, структура технического задания.  Правила чтения чертежей, обозначений допусков и посадок.  Технологии изготовления деталей.  Требования по эксплуатации оборудования. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.4 Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | Сборка отдельных узлов и часовых механизмов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | D | | | | | Уровень  квалификации | | | | | | 5 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной  трудовой функции | | | | | | | | | Оригинал + | | | |  | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | | | | | Работник часового производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования  к образованию  и обучению | | | | | | | | | Среднее Среднее-специальное | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | | | | | Стажировка на рабочем месте под руководством квалифицированного работника часового производства 6 месяцев. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | |  |  |  | | --- | --- | --- | | Дополнительные характеристики | | | | Наименование  классификатора | Код | Наименование | | ОКЗ | 7311 | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов | |  * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Подготовка рабочего места для сборки отдельных узлов и часовых механизмов. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | D/01.5 | | | | | | | | | Уровень  (подуровень) квалификации | | | | | | | | 5 | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | Оригинал | | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | | | | | | Убедиться в чистоте рабочей поверхности, и освещенности рабочего пространства.  Подготовить инструмент к работе.  Подготовка деталей для сборки. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | Визуально определять достаточную освещенность рабочего пространства.  Оценивать визуально состояние оборудования, инструмента и приспособлений.  Оценивать визуально тип деталей.  Пользоваться технической документацией. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | Назначение, устройство, принцип работы оборудования.  Правила работы с оборудованием.  Технические характеристики проверяемых часов.  Требования к точности хода часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * + 1. **Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Сборка узлов, часовых механизмов, циферблатов, корпусов часов. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | D/02.5 | | | | | | | | | Уровень  (подуровень) квалификации | | | | | | | 5 | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | | Оригинал | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | |  | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  Действия | | | | | | | | Собрать отдельные узлы, часовых механизмов.  Собрать часовые механизмы.  Произвести регулировку часовых механизмов.  Собрать циферблаты, корпуса часов, ремешки или браслеты. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | | Оценивать визуально и с помощью увеличительного оптического оборудования тип деталей, их предназначение.  Пользоваться технической документацией.  Визуально и с помощью оптического увеличительного оборудования определять соответствие сборки конструкторским решениям и техническому заданию.  Визуально и с помощью оптического увеличительного оборудования определять соответствие сборки конструкторским решениям и техническому заданию.  Определять расхождения данных между техническими требованиями к конструкции часов и результатами настройки точности хода.  Визуально определять соответствие сборки техническому заданию, конструкторским и дизайнерским решениям. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | | Конструкции узлов часового механизма.  Типы сборки деталей в узлах: запрессовка, с натягом, свободная посадка.  Технические требования предъявляемые к качеству сборки.  Типы сборки деталей в узлах: запрессовка, с натягом, свободная посадка.  Требования к точности хода часов различных конструкций.  Правила настройки точности часов.  Виды оборудования для настройки и проверки точности хода часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.5 Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | Обеспечение контроля и качества выполнения производственных работ. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | Е | | | | | Уровень  квалификации | | | | | | 5 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной  трудовой функции | | | | | | | | | Оригинал + | | | |  | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |  | | | | | | |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | | | | | Работник часового производства | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования  к образованию  и обучению | | | | | | | | | Среднее Среднее-специальное | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | | | | | Стажировка на рабочем месте под руководством квалифицированного работника часового производства 6 месяцев. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| |  |  |  | | --- | --- | --- | | Дополнительные характеристики | | | | Наименование  Классификатора | Код | Наименование | | ОКЗ | 7311 | Рабочие, занятые изготовлением и ремонтом прецизионных инструментов и приборов |   **3.5.1 Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | | Оценка качества произведенных деталей и компонентов. | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | Е/01.5 | | | | | | | | | Уровень  (подуровень) квалификации | | | | | | | 5 | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | | Оригинал | | | | + | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | Код  оригинала | | | | | | | | | | Рег. номер  проф. стандарта | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые  действия | | | | | | | | Подготовка средств измерения качества деталей.  Проверять соответствие изготовленной часовой детали техническим требованиям. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые  умения | | | | | | | | Визуально определять соответствие сборки техническому заданию, конструкторским и дизайнерским решениям.  Пользоваться специальными измерительными приборами.  Пользоваться микроскопом.  Оценивать соответствие изготовленных часовых деталей критериям качества на основе использования методов визуального измерительного контроля.  Выявлять причины брака продукции и разрабатывать меры по его предупреждению и ликвидации.  Знание форм учетной и исполнительной документации на выпускаемую партию деталей. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | | Виды специальных измерительных оптических приспособлений.  Металоведение.  Требования к обработке метала деталей часов  Требования к геометрии деталей часов.  Требования к чистоте поверхностей деталей часов.  Требования соответствия дизайна детали выпускаемой модели часов.  Соблюдение технологической дисциплины при изготовлении изделий.  Качество производственных материалов.  Методики измерения качества и подходы к вычислению деталей, требующих доработки.  Требования к чистоте поверхностей деталей часов. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * + 1. **Трудовая функция**  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | Наименование | Оценка качества сборки узлов и механизмов. | | | | Код | Е/02.5 | | Уровень  (подуровень) квалификации | | 5 | |  | | | | | | | | | | | | Происхождение трудовой функции | | Оригинал | + | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | | |  | |  | | | | | Код  оригинала | | Рег. номер  проф. стандарта | | |  | |  | | | | | | | | | | Трудовые  действия | | Подготовка приборов измерения качества деталей.  Проверять стабильность работы собранных часовых узлов и часовых механизмов. | | | | | | | | | | Необходимые  умения | | Визуально определять соответствие сборки техническому заданию.  Пользоваться специальными измерительными приборами.  Пользоваться микроскопом.  Визуально определять соответствие сборки техническому заданию, конструкторским и дизайнерским решениям.  Пользоваться документацией с техническим заданием.  Анализировать причины брака.  Формулировать предложения по улучшению результатов деятельности.  Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.  Выявлять причины вызывающие нарушения в работе узлов и часовых механизмов, принимать меры по их предупреждению и устранению. | | | | | | | | | | Необходимые знания | | Методы технического контроля.  Конструкторские особенности часовых механизмов.  Возможности и пределы приборов измерения.  Назначение, устройство и принцип действия сборочных единиц.  Техпроцесс сборки часовых механизмов.  Механические свойства часовых узлов по отдельности и в сборе. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. **Дополнительные сведения о профессиональном стандарте** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| * 1. **Ответственная организация-разработчик:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ООО «Первая Московская часовая школа» | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (наименование организации) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | Генеральный директор Кратасюк Сергей Викторович | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | (должность и ФИО руководителя) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | (подпись) | | | | | | | | | | | | | |
| * 1. **Наименования организаций-разработчиков:** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |