|  |
| --- |
| Приложение  к приказуМинистерства труда и социальной защиты Российской Федерации |
| от «29»сентября2014г. № 665н |

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ[[1]](#endnote-1)**

Строгальщик

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

**Содержание**

I. Общие сведения

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

III.Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция «Строгание деталей простой конфигурации»

3.2. Обобщенная трудовая функция «Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей»

3.3. Обобщенная трудовая функция «Строгание деталей особо сложной конфигурации»

IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта

1. **Общие сведения**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Строгание металлических деталей | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | 28 | | | | | |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | |
| Основная цель вида профессиональной деятельности: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Механическая обработка металлических деталей на строгальных станках различных типов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Группа занятий: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7223 | | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |
| (код ОКЗ[[2]](#endnote-2)) | | (наименование) | | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |
| Отнесение к видам экономической деятельности: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28.52 | | Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| (код ОКВЭД[[3]](#endnote-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 | Строгание деталей простой конфигурации | | | | | 2 | | | | | Строгание деталей простой конфигурации по 12 - 14 квалитетам | | | | | | | | | А/01.02 | | | | | | 2 | | | | |
| Строгание деталей средней сложности по 11 квалитету | | | | | | | | | А/02.02 | | | | | | 2 | | | | |
| Строгание деталей по 8 - 10 квалитетам | | | | | | | | | А/03.02 | | | | | | 2 | | | | |
| B | Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей | | | | | 3 | | | | | Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей по 7 - 10 квалитетам | | | | | | | | | В/01.03 | | | | | | 3 | | | | |
| Строгание сложных по конфигурации деталей по 6 - 7 квалитетам | | | | | | | | | В/02.03 | | | | | | 3 | | | | |
| C | Строгание деталей особо сложной конфигурации | | | | | 4 | | | | | Строгание сложных крупногабаритных и дорогостоящих деталей по 1 - 5 квалитетам | | | | | | | | | С/01.04 | | | | | | 4 | | | | |
| Строгание с применением дорогостоящих деталей | | | | | | | | | С/02.04 | | | | | | 4 | | | | |
| **III.Характеристика обобщенных трудовых функций** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.1. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | Строгание деталей простой конфигурации | | | | | | | | | | | | Код | | | А | | | | | Уровень квалификации | | | | | | 2 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | | | | Оригинал | | | Х | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | |  | | | |  | | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей, профессий | | | | | Строгальщик 2-го разряда  Строгальщик 3-го разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | | | Основные программы профессионального обучения программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих (как правило, не менее 2 месяцев) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | | | | Код | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКЗ | | | | | | | 7223 | | | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ЕТКС[[4]](#endnote-4) или ЕКС[[5]](#endnote-5) | | | | | | | § 103 | | | Строгальщик 2-го разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| § 104 | | | Строгальщик 3-го разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКПДТР[[6]](#endnote-6) | | | | | | | 18891 | | | Строгальщик | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.1.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | | | Строгание деталей простой конфигурации по 12 - 14 квалитетам | | | | | | | | | | Код | | А/02.02 | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | | 2 |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | х | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | |  | | | | | |  | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Строгание деталей средней сложности по 12 квалитету с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Установка заготовок на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Крепление заготовок на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять строгание по установленным квалитетам | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять строгание на налаженных продольно- и поперечно-строгальных станках | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устанавливать режущий инструмент на строгальных станках | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты при проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Работать под руководством строгальщика более высокой квалификации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Устройство и принцип работы продольно- и поперечно-строгальных строгальных станков, наименование и назначение их важнейших частей | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила управления продольно- и поперечно-строгальными станками | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов, используемых при строгании | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений, контрольно-измерительных инструментовпри проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Назначение, условия применения и правила заточки и установки режущего инструментапри проведении строгальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Систему допусков и посадок | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | | | - | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание деталей средней сложности по 11 квалитету | | | | Код | А/02.02 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Строгание деталей средней сложности по 11 квалитету с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений | | | | | | | | |
| Установка деталей на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику | | | | | | | | |
| Крепление деталей на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику | | | | | | | | |
| Управление за работой продольно-строгальных многошпиндельных станков с длиной стола до 10000 мм | | | | | | | | |
| Наблюдение за работой продольно-строгальных многошпиндельных станков с длиной стола до 10000 мм | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Выполнять строгание деталей средней сложности по установленным квалитетам | | | | | | | | |
| Выполнять строгание деталей средней сложности на налаженных строгальных станках | | | | | | | | |
| Выполнять строгание деталей средней сложности на продольно-строгальных многошпиндельных станках с длиной стола до 10000 мм | | | | | | | | |
| Устанавливать мерный режущий инструмент на строгальных станках | | | | | | | | |
| Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Работать под руководством строгальщика более высокой квалификации | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Устройство и принцип работыпродольно- и поперечно-строгальных строгальных станков, наименование и назначение их важнейших частей | | | | | | | | |
| Правила управления продольно- и поперечно-строгальными станками | | | | | | | | |
| Наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов | | | | | | | | |
| Наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов | | | | | | | | |
| Назначение, условия применения и правила заточки и установки режущего инструмента | | | | | | | | |
| Систему допусков и посадок | | | | | | | | |
| Квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.3. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание деталей по 8 - 10 квалитетам | | | | Код | А/03.02 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Строгание на продольно- и поперечно-строгальных станках различных типов деталей с несколькими переходами по 8 - 11 квалитетам с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений | | | | | | | | |
| Строгание деталей по 8 - 10 квалитетам с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений | | | | | | | | |
| Управление работой продольно-строгальных многосуппортных станков с длиной стола свыше 10000 мм | | | | | | | | |
| Установка обрабатываемых деталей на станке с выверкой в различных плоскостях по разметке при помощи рейсмуса, ватерпаса | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Выполнять строгание различных типов деталей с несколькими переходами по установленным квалитетам | | | | | | | | |
| Выполнять строгание различных типов деталей методом совмещенной плазменно-механической обработки | | | | | | | | |
| Выполнять строгание на налаженных продольно-строгальных многосуппортных станков с длиной стола свыше 10000 мм | | | | | | | | |
| Выполнять операций по строганию пазов и поверхностей, расположенных под углом, с точным соблюдением заданных углов | | | | | | | | |
| Выполнять операциИ по строганию с использованием в работе одновременно нескольких суппортов | | | | | | | | |
| Выполнять подналадку станка при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Работать под руководством строгальщика более высокой квалификации | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Устройство, правила подналадки и проверки на точность строгальных станков различных типов | | | | | | | | |
| Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Устройство и условия применения плазмотрона | | | | | | | | |
| Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Геометрию и правила термообработки, заточки и установки специального режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей и оснащенного пластинками твердых сплавов | | | | | | | | |
| Систему допусков и посадок | | | | | | | | |
| Квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей | | | | | Код | В | | Уровень квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей, профессий | | Строгальщик 4-го разряда  Строгальщик 5-го 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 | | - | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7223 | | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | | | | | | |
| ЕТКС[[7]](#endnote-7) или ЕКС[[8]](#endnote-8) | | | § 105 | | Строгальщик 4-го разряда | | | | | | |
| § 106 | | Строгальщик 5-го разряда | | | | | | |
| ОКПДТР[[9]](#endnote-9) | | | 18891 | | Строгальщик | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей по 7 - 10 квалитетам | | | | Код | В/01.03 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Строгание длинных и сложных по конфигурации деталей с прямолинейными поверхностями по 7 - 10 квалитетам с применением режущего инструмента и копиров на строгальных станках различных типов | | | | | | | | |
| Строгание крупногабаритных сложных деталей с большим числом разнообразных переходов и установок, требующих комбинированного крепления и выверки в различных плоскостях | | | | | | | | |
| Наладка строгального станка, плазменной установки и плазмотрона на совмещенную обработку | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической обработки | | | | | | | | |
| Устанавливать технологическую последовательности обработки оптимальных режимов резания по справочникам и паспорту станка с учетом максимального использования всех суппортов | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Устройство, кинематические схемы и правила проверки на точность обслуживаемых строгальных станков | | | | | | | | |
| Конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов применяемых в процессе строгания | | | | | | | | |
| Геометрию и правила термообработки, заточки, доводки и установки специального режущего инструмента | | | | | | | | |
| Систему допусков и посадок | | | | | | | | |
| Квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Основы электротехники | | | | | | | | |
| Правила по обеспечению безопасной работы плазменной установки, вытяжной вентиляции и системы охлаждения | | | | | | | | |
| Принципиальную схему установки плазменного подогрева и  способы наладки плазмотрона | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание сложных по конфигурации деталей по 6 - 7 квалитетам | | | | Код | В/02.03 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Строгание сложных по конфигурации деталей по 6 - 7 квалитетам с большим числом обрабатываемых наружных и внутренних поверхностей и с труднодоступными для обработки и измерений местами | | | | | | | | |
| Строгание плоскостей под различными углами посредством двойных подач, определяемых соответствующим подсчетом и набором сменных шестерен | | | | | | | | |
| Обработка поверхностей деталей по параметру 1,25 - 0,63 с применением шлифовальных кругов | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ повышенной сложности | | | | | | | | |
| Выполнять строгальные работы двойных подач | | | | | | | | |
| Использовать шлифовальные круги для обработки поверхностей | | | | | | | | |
| Шлифовать поверхности деталей по заданным параметрам | | | | | | | | |
| Выполнять строгальные работы по установленным квалитетам | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической обработки | | | | | | | | |
| Устанавливать технологическую последовательность обработки оптимальных режимов резания по справочникам и паспорту станка с учетом максимального использования всех суппортов | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Конструктивные особенности и правила проверки на точность обслуживаемых строгальных станков | | | | | | | | |
| Основы теории резания металлов | | | | | | | | |
| Конструкцию универсальных и специальных приспособлений | | | | | | | | |
| Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов для проведения строгальных работ | | | | | | | | |
| Геометрию и правила термообработки, заточки и доводки различного режущего инструмента | | | | | | | | |
| Характеристики шлифовальных кругов и условия их применения | | | | | | | | |
| Технические характеристики и особенности эксплуатации установки плазменного подогрева. | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание деталей особо сложной конфигурации | | | | | Код | С | | Уровень квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей, профессий | | Строгальщик 6-го разряда | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | 1. Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки  квалифицированных рабочих (служащих) | | | | | | | | | |
| 2. 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 | | 1. - | | | | | | | | | |
| 2. от 1 года | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Другие характеристики | |  | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7223 | | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | | | | | | |
| ЕТКС[[10]](#endnote-10) или ЕКС[[11]](#endnote-11) | | | § 105 | | Строгальщик 4-го разряда | | | | | | |
| § 106 | | Строгальщик 5-го разряда | | | | | | |
| ОКПДТР[[12]](#endnote-12) | | | 18891 | | Строгальщик | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание сложных крупногабаритных и дорогостоящих деталей по 1 - 5 квалитетам | | | | Код | С/01.04 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Строгание сложных крупногабаритных деталей по 1 - 5 квалитетам с большим числом переходов и установок | | | | | | | | |
| Строгание сложных крупногабаритных деталей требующее комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Выполнять комбинированноЕ закрепление заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Выполнять строгание с большим числом переходов и установок | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической обработки | | | | | | | | |
| Устанавливать технологическую последовательности обработки оптимальных режимов резания с учетом максимального использования всех суппортов | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Способы установки, крепления и выверки сложных деталей | | | | | | | | |
| Методы определения технологической последовательности обработки | | | | | | | | |
| Геометрию и правила термообработки, заточки и доводки всех видов режущего инструмента | | | | | | | | |
| Способы достижения высоких квалитетов и параметров шероховатости | | | | | | | | |
| Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Строгание с применением дорогостоящих деталей | | | | Код | С/02.04 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Обработка поверхностей деталей шлифовальными кругами и кругами, армированными синтетическими алмазами по параметру Ra 0,63 - 0,32 | | | | | | | | |
| Строгание на уникальных, комбинированных продольно-строгальных станках различных типов и конструкций | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика | | | | | | | | |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической обработки | | | | | | | | |
| Наладка уникальных, комбинированных продольно-строгальных станков различных типов и конструкций | | | | | | | | |
| Выполнять работы по шлифованию по параметру Ra 0,63 - 0,32 | | | | | | | | |
| Устанавливать технологическую последовательности обработки оптимальных режимов резания с учетом максимального использования всех суппортов | | | | | | | | |
| Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Конструкцию и правила проверки на точность уникальных и других сложных продольно-строгальных станков | | | | | | | | |
| Правила определения режима шлифования в зависимости от материала | | | | | | | | |
| Правила и способы правки шлифовальных кругов для обработки сложных профилей | | | | | | | | |
| Способы установки, крепления и выверки сложных деталей | | | | | | | | |
| Методы определения технологической последовательности обработки | | | | | | | | |
| Геометрию и правила термообработки, заточки и доводки всех видов режущего инструмента | | | | | | | | |
| Способы достижения высоких квалитетов и параметров шероховатости | | | | | | | | |
| Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **IV. Сведения об организациях-разработчиках**  **профессионального стандарта** | | | |
| 4.1.Ответственная организация – разработчик | | | |
|  | | | |
| (наименование организации) | | | |
|  |  |  |  |
|  | (должность и ФИО руководителя) |  |  |
| 4.2.Наименования организаций – разработчиков | | | |
|  |  | | |
|  |  | | |
|  |  | | |

1. Профессиональный стандарт оформляется в соответствии с методическими рекомендациями по разработке профессионального стандарта, утвержденными приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 апреля 2013 г. № 170н (в соответствии с письмом Министерства юстиции Российской Федерации от 23 июля 2013 г. № 01/66036-ЮЛ не нуждается в государственной регистрации). [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-2)
3. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-3)
4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-4)
5. Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих. [↑](#endnote-ref-5)
6. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94. [↑](#endnote-ref-6)
7. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-7)
8. Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих. [↑](#endnote-ref-8)
9. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94. [↑](#endnote-ref-9)
10. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-10)
11. Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих. [↑](#endnote-ref-11)
12. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94. [↑](#endnote-ref-12)