УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты

Российской Федерации

от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2014 г. № \_\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Станочник широкого профиля**

|  |
| --- |
| 165 |
| Регистрационный номер |

1. **Общие сведения**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обработка заготовок, деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | | | |  | 40.032 |
| (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  7224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования  Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии | 72 | Рабочие металлообрабатывающей и машиностроительной промышленности | | |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (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 | | | | |
| 28.62 | Производство инструментов | | | | |
| 28.75 | Производство прочих готовых 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[[2]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) | | | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)** | | | | | |
|  | | | | | |
| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Обработка заготовок, простых деталей, изделий из различных материалов на металлорежущих станках | 3 | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 квалитету | A/01.3 | 3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 квалитету | A/02.3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 квалитету | A/03.3 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 2,5…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 квалитету | B/01.4 | 4 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 10–9 квалитету | B/02.4 |
| Обработка металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 11–10 квалитету | B/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…0,63 | B/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 | C/01.5 | 5 |
| Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 8–7 квалитету | C/02.5 |
| Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 9–8 квалитету | C/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…0,32 | C/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 |
| Обработка высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, требующих точной выверки с применением оптических приборов | D/02.5 |
| 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 | | A | | | Уровень квалификации | | | | | 3 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | | | Х | | | Заимствовано из оригинала | | |  | | | | | |  | | | | |
|  | |  | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | Станочник широкого профиля 2, 3 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих (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 организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | | Код | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКЗ | | | | | 7223 | | | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | | | | | | | | | | | | | | |
| ЕТКС[[3]](#endnote-3) | | | | | § 98  § 99 | | | Станочник широкого профиля 2 разряда  Станочник широкого профиля 3 разряда | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.1.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Обработка металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 14–11 квалитету | | | | | | | | | | | | | Код | | | A/01.3 | | Уровень (подуровень) квалификации | | | 3 |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | Х | | | Заимствовано из оригинала | | | | |  | | | | |  | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса сверления простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую подналадку сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей подналадки сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы с точностью размеров по 14–11 квалитету | | | | | | | | | | | | | | Код | | A/02.3 | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | 3 | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | Оригинал | | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества токарной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую подналадку токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей подналадки токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы с точностью размеров по 16–12 квалитету | | | | | | | | | | | | | | Код | | A/03.3 | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | 3 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | Оригинал | | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса фрезерования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества фрезерной обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую подналадку фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей подналадки фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 металлических и неметаллических заготовок, простых деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы с точностью размеров по 11–9 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 2,5…1,25 | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | A/04.3 | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | 3 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | | Х | | | Заимствовано из оригинала | | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса шлифования простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять правку и устанавливать шлифовальные круги | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую подналадку шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Способы правки и порядок установки шлифовальных кругов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей подналадки шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | |  | | | |  | | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | Код оригинала | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | | | Станочник широкого профиля 4 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | | | | | Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих(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 организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | | | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | | | | Код | | | | | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКЗ | | | | | | | 7223 | | | | | | | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | | | | | | | | | | | | | | | |
| ЕТКС | | | | | | | § 100 | | | | | | | Станочник широкого профиля 4 разряда | | | | | | | | | | | | | | | |
| **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 квалитету | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | B/01.4 | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | 4 |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | Оригинал | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса сверления металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала 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 его 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 | | B/02.4 | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | 4 | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества токарной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут токарной обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 квалитету | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | B/03.4 | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | 4 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | | Х | | | | Заимствовано из оригинала | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса фрезерования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества фрезерной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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…0,63 | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | B/04.4 | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | 4 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | Оригинал | | | | | Х | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | |  | | | | | |
|  | | |  | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, детали, изделия) для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса шлифования металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества шлифовальной обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устанавливать шлифовальные круги | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении шлифовальных работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий средней сложности на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 | | | | Х | | | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | | | | Станочник широкого профиля 5, 6 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | | | | | | Среднее профессиональное образование – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих (служащих), программы переподготовки рабочих (служащих)  Программы повышения квалификации рабочих (служащих) или дополнительные профессиональные программы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | | | | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | | | | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | | | | | | | Код | | | | | | | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКЗ | | | | | | | | | | 7223 | | | | | | | | | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ЕТКС | | | | | | | | | | § 101  § 102 | | | | | | | | | Станочник широкого профиля 5 разряда  Станочник широкого профиля 6 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.3.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Обработка сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы с точностью размеров по 7 квалитету | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | | C/01.5 | | | | | | | | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | 5 | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | Оригинал | | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса сверления сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника (сверловщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут сверлильной обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места сверловщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки сверлильного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках сверлильной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества токарной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (токаря) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места токаря | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки токарного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках токарной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | Оригинал | | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса фрезерования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества фрезерной обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (фрезеровщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут фрезерной обработки деталей и изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки фрезерного станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках фрезерной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 станках шлифовальной группы с точностью размеров по 7–6 квалитету и шероховатостью поверхности Ra 0,63…0,32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | | | C/04.5 | | | | | | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | | | | 5 | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | Оригинал | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса шлифования сложных металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника (шлифовщика) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устанавливать шлифовальные круги | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут шлифовальной обработки | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Классификация, маркировка и назначение шлифовальных кругов и сегментов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения металлорежущих станков шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Способы правки и балансировки, порядок установки шлифовальных кругов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки шлифовального станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 | | | | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | |  | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | | | Станочник широкого профиля 6 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | | | Среднее профессиональное образование – программы подготовки специалистов среднего звена, квалифицированных рабочих (служащих) или программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, (служащих), программы переподготовки рабочих (служащих)  Программы повышения квалификации рабочих (служащих) или дополнительные профессиональные программы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | | | Требования к опыту практической работы в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | | | Допуск к работе в соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации (отрасли) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | | | | | | | | Код | | | | | | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ОКЗ | | | | | | | | | | | 7223 | | | | | | | | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ЕТКС | | | | | | | | | | | § 102 | | | | | | | | Станочник широкого профиля 6 разряда | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **3.4.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Обработка уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код | | | | | D/01.5 | | | | | | | | | | | | | Уровень (подуровень) квалификации | | | | | | | 5 | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | | | | | | Оригинал | | | | | | | | Х | | | | | Заимствовано из оригинала | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |  | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Код оригинала | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | | | | | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках с точной установкой и выверкой | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | | | | | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие деталей, изделий и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Проводить текущую наладку обслуживаемого станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить заданный технологический маршрут обработки крупногабаритных металлических деталей, изделий на универсальных и специальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устанавливать с точной выверкой на станке уникальные, крупногабаритные или тонкостенные металлические и неметаллические детали и изделия | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | | | | | | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения универсальных и специальных металлорежущих станков | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки используемого станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Способы точной установки и выверки на универсальных и специальных металлорежущих станках уникальных, крупногабаритных или тонкостенных металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 |
|  | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  | | | | | |  | | | |
|  | |  | | | Код оригинала | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | |
|  | |  | | | | | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | |
| Ведение технологического процесса обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках в соответствии с технической документацией | | | | | | | | | | | | |
| Контроль качества обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника | | | | | | | | | | | | |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ | | | | | | | | | | | | |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров | | | | | | | | | | | | |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент | | | | | | | | | | | | |
| Выполнять текущую наладку используемого станка | | | | | | | | | | | | |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | |
| Устанавливать с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточные, дорогостоящие металлические и неметаллические детали, изделия | | | | | | | | | | | | |
| Воспроизводить технологический маршрут обработки высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров | | | | | | | | | | | | |
| Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом | | | | | | | | | | | | |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ | | | | | | | | | | | | |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ | | | | | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника | | | | | | | | | | | | |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка | | | | | | | | | | | | |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали | | | | | | | | | | | | |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов | | | | | | | | | | | | |
| Правила чтения технической документации | | | | | | | | | | | | |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования | | | | | | | | | | | | |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | | | | | |
| Устройство, назначение, правила применения используемого металлорежущего станка | | | | | | | | | | | | |
| Порядок текущей наладки используемого станка | | | | | | | | | | | | |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка | | | | | | | | | | | | |
| Правила, последовательность и способы обработки высокоточных, дорогостоящих неметаллических деталей, изделий на металлорежущих станках, в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров | | | | | | | | | | | | |
| Правила и порядок установки с точной выверкой и применением оптических приборов высокоточных, дорогостоящих металлических и неметаллических деталей, изделий | | | | | | | | | | | | |
| Правила пользования оптическими приборами | | | | | | | | | | | | |
| Правила и последовательность проведения измерений | | | | | | | | | | | | |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения | | | | | | | | | | | | |
| Правила 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 деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках | | | | | Код | | D/03.5 | | Уровень (подуровень) квалификации | | | 5 | |
|  | | | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  | | | | | |  | | | |
|  | |  | | | Код оригинала | | | | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | | |

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (техническая документация, детали, изделия) для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках |
| Подготовка и обслуживание рабочего места для проведения обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках |
| Ведение технологического процесса обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках |
| Контроль качества обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника |
| Читать и применять техническую документацию при выполнении работ |
| Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при выполнении работ |
| Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров |
| Выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент |
| Выполнять текущую наладку используемого станка |
| Определять и устанавливать оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Воспроизводить технологический маршрут обработки уникальных металлических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках в соответствии с технологической картой и установленной точностью размеров |
| Производить измерения обработанных поверхностей в труднодоступных местах универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Соблюдать правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места станочника |
| Порядок ежесменного технического облуживания станка |
| Правила построения технологического маршрута обработки детали |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов |
| Правила чтения технической документации |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента |
| Устройство, назначение, правила применения экспериментального станка |
| Порядок текущей наладки используемого станка |
| Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| Правила, последовательность и способы обработки уникальных металлических и неметаллических деталей, изделий, имеющих наружные и внутренние сопрягаемые поверхности сложной формы на экспериментальных металлорежущих станках |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения |
| Правила 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** | | | | |
| ГБОУ ДПОПКС «Центр профессионального образования Самарской области», город Самара | | | | |
|  | | | | |
|  | Директор Ефимова Светлана Александровна | |  |  |
|  |  | |  |  |
| **4.2. Наименования организаций-разработчиков** | | | | |
| 1 | | ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие», Архангельская область, город Северодвинск | | |
| 2 | | ОАО «Центр судоремонта «Звездочка», Архангельская область, город Северодвинск | | |
| 3 | | ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод», город Брянск | | |
| 4 | | ЗАО «Брянский автомобильный завод», город Брянск | | |
| 5 | | ОАО «Завод имени В. А. Дегтярева», Владимирская область, город Ковров | | |
| 6 | | ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш», город Владимир | | |
| 7 | | ФГУП «Воронежский механический завод», город Воронеж | | |
| 8 | | ООО «Пранкор», Калининградская область, город Гусев | | |
| 9 | | ООО «Калининградгазавтоматика», город Калининград | | |
| 10 | | ОАО «Балткран», город Калининград | | |
| 11 | | ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь», город Калининград | | |
| 12 | | ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ», город Киров | | |
| 13 | | ОАО «Курганмашзавод», город Курган | | |
| 14 | | ФГУП «НПО «Техномаш», город Москва | | |
| 15 | | ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ», Московская область, город Королев | | |
| 16 | | ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ», город Нижний Новгород | | |
| 17 | | ОАО «Заволжский моторный завод», Нижегородская область, город Заволжье | | |
| 18 | | ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П. И. Пландина», Нижегородская область, город Арзамас | | |
| 19 | | ОАО «Производственное объединение «Стрела», город Оренбург | | |
| 20 | | ОАО «Пермские моторы», город Пермь | | |
| 21 | | ФГУП «Машиностроительный завод им. Ф. Э. Дзержинского», город Пермь | | |
| 22 | | ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод», Ростовская область, город Новочеркасск | | |
| 23 | | ОАО «Промтрактор», Республика Чувашия, город Чебоксары | | |
| 24 | | ОАО «Казанское авиационное производственное объединение им. С. П. Горбунова», Республика Татарстан, город Казань | | |
| 25 | | ОАО «САСТА», Рязанская область, город Сасово | | |
| 26 | | ООО «Балтийский завод – судостроение», город Санкт-Петербург | | |
| 27 | | НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр», город Санкт-Петербург | | |
| 28 | | ОАО «ЛОМО», город Санкт-Петербург | | |
| 29 | | ОАО «Кировский завод», город Санкт-Петербург | | |
| 30 | | ООО «Вибротехника», город Санкт-Петербург | | |
| 31 | | ООО «Волжский машиностроительный завод», Самарская область, город Тольятти | | |
| 32 | | ОАО «Кузнецов», город Самара | | |
| 33 | | ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс», город Самара | | |
| 34 | | ОАО «Салют», город Самара | | |
| 35 | | ОАО «Промсинтез», Самарская область, город Чапаевск | | |
| 36 | | ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания», Самарская область, город Новокуйбышевск | | |
| 37 | | ЗАО «УК «САНОРС», Самарская область, город Новокуйбышевск | | |
| 38 | | ОАО «ЕПК-Самара», город Самара | | |
| 39 | | ООО «Сельмаш», Самарская область, город Сызрань | | |
| 40 | | ОАО «Пластик», Самарская область, город Сызрань | | |
| 41 | | ООО «Электрощит «Энерготехстрой», город Самара | | |
| 42 | | ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара | | |
| 43 | | ОАО «ТЯЖМАШ», Самарская область, город Сызрань | | |
| 44 | | ОАО «Самарский подшипниковый завод», город Самара | | |
| 45 | | ОАО «АВТОВАЗ», Самарская область, город Тольятти | | |
| 46 | | ОАО «Самарский электромеханический завод», город Самара | | |
| 47 | | ОАО «Строммашина-Щит», город Самара | | |
| 48 | | ГБОУ СПО «Тольяттинский машиностроительный колледж», Самарская область, город Тольятти | | |
| 49 | | ГБОУ СПО «Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д. И. Козлова», город Самара | | |
| 50 | | ГБОУ СПО «Самарский техникум промышленных технологий», город Самара | | |
| 51 | | ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса», город Самара | | |
| 52 | | ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения», город Екатеринбург | | |
| 53 | | ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б. Н. Ельцина», город Екатеринбург | | |
| 54 | | ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город Ярославль | | |

1. Общероссийский классификатор занятий [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности [↑](#endnote-ref-2)
3. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих [↑](#endnote-ref-3)