УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «16» сентября 2022 г. № 563н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Токарь-револьверщик**

|  |
| --- |
| 742 |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc86824809)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc86824810)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3](#_Toc86824811)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках» 3](#_Toc86824812)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках» 7](#_Toc86824813)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление сложных деталей с точностью размеров   
до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках» 12](#_Toc86824814)

[3.4. Обобщенная трудовая функция «Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности» 17](#_Toc86824815)

[3.5. Обобщенная трудовая функция «Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей» 24](#_Toc86824816)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 32](#_Toc86824817)

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Изготовление деталей машин на токарно-револьверных станках |  | 40.131 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на токарно-револьверных станках |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 25.62 | Обработка металлических изделий механическая |
| (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 |
| A | Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках | 2 | Обработка заготовок простых деталей с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках | A/01.2 | 2 |
| Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета | A/02.2 | 2 |
| B | Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках | 3 | Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках | B/01.3 | 3 |
| Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета | B/02.3 | 3 |
| C | Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках | 3 | Обработка заготовок сложных деталей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках | C/01.3 | 3 |
| Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета | C/02.3 | 3 |
| D | Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности | 3 | Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению простых деталей и деталей средней сложности | D/01.3 | 3 |
| Контроль качества обработки поверхностей простых деталей и деталей средней сложности | D/02.3 | 3 |
| E | Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей | 4 | Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению сложных деталей | E/01.4 | 4 |
| Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей | E/02.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | A | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Токарь-револьверщик 2‑го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[[3]](#endnote-3)  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[[4]](#endnote-4)  Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда[[5]](#endnote-5)  Наличие не ниже II группы по электробезопасности[[6]](#endnote-6) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС[[7]](#endnote-7) | § 131 | Токарь-револьверщик 2‑го разряда |
| ОКПДТР[[8]](#endnote-8) | 19165 | Токарь-револьверщик |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок простых деталей с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Фиксация прутковой заготовки простой детали в цанговом патроне на токарно-револьверном станке |
| Установка штучной заготовки простой детали в патрон на токарно-револьверном станке |
| Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки простой детали на проход и в упор с точностью до 12‑го квалитета |
| Обработка наружных канавок у заготовки простой детали с точностью до 12‑го квалитета |
| Обработка торцов заготовки простой детали с точностью до 12‑го квалитета |
| Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки простой детали с точностью до 12‑го квалитета |
| Обработка внутренней метрической резьбы заготовки простой детали с точностью до 8‑й степени |
| Обработка наружной метрической резьбы на заготовке простой детали с точностью до 8‑й степени |
| Обработка наружных и внутренних фасок заготовки простой детали |
| Отрезка готовой детали от прутка |
| Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Необходимые умения | Управлять токарно-револьверным станком |
| Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные канавки с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить торцовые поверхности с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Сверлить отверстия с точностью до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках |
| Производить отрезку детали на токарно-револьверных станках |
| Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам |
| Использовать смазочно-охлаждающие жидкости (далее – СОЖ) при точении, сверлении, нарезании резьбы метчиками и плашками |
| Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках |
| Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков |
| Органы управления токарно-револьверными станками |
| Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения цилиндрических поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы сверления отверстий с точностью размеров до 12‑го квалитета в заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания внутренних резьб с точностью до 8‑й степени в отверстиях заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания наружных резьб с точностью до 8‑й степени на заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках |
| Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов |
| Основные свойства и маркировка инструментальных материалов |
| Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках |
| Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании |
| Критерии износа металлорежущих инструментов |
| Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков |
| Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки |
| Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12‑го квалитета | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали |
| Контроль линейных размеров простой детали с точностью до 12‑го квалитета |
| Контроль резьбовых поверхностей простой детали с точностью до 8‑й степени |
| Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали с точностью до 13‑й степени |
| Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали до Ra 6,3 |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 12‑го квалитета |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 8‑й степени |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью не ниже 13‑й степени |
| Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом |
| Необходимые знания | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 12‑го квалитета |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 8‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 13‑й степени |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Токарь-револьверщик 3‑го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 2‑го разряда или токарем 3-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 132 | Токарь-револьверщик 3‑го разряда |
| ОКПДТР | 19165 | Токарь-револьверщик |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Фиксация прутковой заготовки детали средней сложности в цанговом патроне на токарно-револьверном станке |
| Установка штучной заготовки детали средней сложности в патрон на токарно-револьверном станке |
| Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка наружных конических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10-й степени |
| Обработка наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка наружных канавок у заготовки детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка торцов заготовки детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка внутренних канавок у заготовки детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Обработка внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки детали средней сложности до 7‑й степени точности |
| Обработка наружной метрической резьбы на заготовке детали средней сложности до 7‑й степени точности |
| Накатывание рифлений на наружных поверхностях заготовки детали средней сложности |
| Обработка наружных и внутренних фасок заготовки детали средней сложности |
| Отрезка готовой детали от прутка |
| Поднастройка токарно-револьверного станка в процессе работы |
| Замена изношенных металлорежущих инструментов и/или металлорежущих пластин |
| Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Необходимые умения | Управлять токарно-револьверным станком |
| Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные конические поверхности широкими резцами с точностью до 10‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные сложнопрофильные поверхности фасонными резцами с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные канавки с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить внутренние канавки с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить торцовые поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать приспособления для накатки рифлений на наружных поверхностях на токарно-револьверных станках |
| Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках |
| Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках |
| Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам |
| Снимать и устанавливать металлорежущие инструменты на токарно-револьверных станках |
| Снимать и устанавливать металлорежущие пластины резцов со сменными режущими пластинами |
| Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками |
| Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках |
| Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков |
| Органы управления токарно-револьверными станками |
| Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков |
| Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью до 10-й степени на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок деталей средней сложности до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках деталей средней сложности до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках деталей средней сложности до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов |
| Основные свойства и маркировка инструментальных материалов |
| Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках |
| Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании |
| Критерии износа металлорежущих инструментов |
| Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков |
| Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки |
| Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности |
| Контроль размеров детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Контроль угловых размеров детали средней сложности с точностью до 10‑й степени |
| Контроль резьбовых поверхностей детали средней сложности до 7‑й степени точности |
| Контроль формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности с точностью до 11‑й степени |
| Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до Ra 3,2 |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей средней сложности |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с точностью до 10‑й степени |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7‑й степени точности |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 11‑й степени |
| Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности визуально-тактильным методом |
| Необходимые знания | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 10‑го квалитета |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 10‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7‑й степени точности |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 11‑й степени |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | C | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Токарь-револьверщик 4‑го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 3‑го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 133 | Токарь-револьверщик 4‑го разряда |
| ОКПДТР | 19165 | Токарь-револьверщик |
| ОКСО[[9]](#endnote-9) | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| 2.15.01.26 | Токарь-универсал |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка заготовок сложных деталей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Фиксация прутковой заготовки сложной детали в цанговом патроне на токарно-револьверном станке |
| Установка штучной заготовки сложной детали в патрон на токарно-револьверном станке |
| Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка наружных конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 8‑й степени |
| Обработка наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка наружных сферических и торовых поверхностей заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка наружных канавок у заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка торцов заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка внутренних конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка внутренних канавок у заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Обработка внутренней резьбы разного профиля в отверстии заготовки сложной детали с точностью до 6‑й степени |
| Обработка наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с точностью до 6‑й степени |
| Накатывание наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с точностью до 6‑й степени |
| Обработка наружных и внутренних фасок заготовки сложной детали |
| Отрезка готовой детали от прутка |
| Поднастройка токарно-револьверного станка в процессе работы |
| Замена изношенных металлорежущих инструментов и/или металлорежущих пластин |
| Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Необходимые умения | Управлять токарно-револьверным станком |
| Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 7‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонарезные приспособления для нарезания резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные канавки с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить внутренние канавки с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить торцовые поверхности с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Сверлить, зенкеровать и развертывать отверстия с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать метчики для нарезания внутренней резьбы с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонакатные головки для накатывания наружной резьбы с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Нарезать резцом и гребенкой наружную резьбу с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках |
| Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках |
| Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам |
| Снимать и устанавливать металлорежущие инструменты на токарно-револьверных станках |
| Снимать и устанавливать металлорежущие пластины резцов со сменными режущими пластинами |
| Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками |
| Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках |
| Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков |
| Органы управления токарно-револьверными станками |
| Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков |
| Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок сложных деталей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы сверления, зенкерования и развертывания отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок сложных деталей с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках сложных деталей с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов |
| Основные свойства и маркировка инструментальных материалов |
| Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках |
| Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании |
| Критерии износа металлорежущих инструментов |
| Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков |
| Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки |
| Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали |
| Контроль размеров сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Контроль угловых размеров сложной детали с точностью до 8‑й степени |
| Контроль резьбовых поверхностей сложной детали с точностью до 6‑й степени |
| Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали с точностью до 9‑й степени |
| Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6 |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью до 7-го квалитета |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей с точностью до 8‑й степени |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6‑й степени |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью до 9‑й степени |
| Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами |
| Необходимые знания | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го квалитета |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 8‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 9‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

## 3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности | Код | D | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик токарно-револьверных станков 4‑го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет токарем-револьверщиком 4‑го разряда или наладчиком токарных автоматов 4‑го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение  Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 4‑го разряда или наладчиком токарных автоматов 4‑го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ОКПДТР | 19165 | Токарь-револьверщик |
| ОКСО | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| 2.15.01.26 | Токарь-универсал |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению простых деталей и деталей средней сложности | Код | D/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Подготовка к эксплуатации зажимных приспособлений для токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности |
| Установка зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности |
| Настройка механизма подачи прутковой заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Настройка механизма зажима штучных заготовок простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Подготовка к эксплуатации металлорежущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Установка металлорежущих и вспомогательных инструментов в револьверную головку и резцедержатель поперечного суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности |
| Наладка на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Наладка на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настройка продольных перемещений револьверного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настройка перемещений поперечного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настройка круговых перемещений револьверной головки для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настройка частоты вращения шпинделя токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Настройка скоростей подачи суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Изготовление пробной простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Предъявление мастеру или контролеру изготовленной пробной простой детали или детали средней сложности |
| Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Необходимые умения | Проверять исправность и работоспособность токарно-револьверных станков |
| Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали и детали средней сложности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать приспособления для закрепления заготовок на токарно-револьверных станках |
| Настраивать механизм подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке |
| Настраивать механизм зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе металлорежущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты |
| Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки резцов, сверл, зенкеров, метчиков, плашек |
| Устанавливать металлорежущие и вспомогательные инструменты в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверных станков |
| Настраивать на размер металлорежущие инструменты в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настраивать на размер металлорежущие инструменты поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Настраивать резьбонарезные патроны для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7‑й степени |
| Настраивать резьбонарезную головку для нарезания наружной резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7‑й степени |
| Настраивать барабаны упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Использовать командоаппарат для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке |
| Использовать штекерную панель для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке |
| Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные конические поверхности широкими резцами с точностью до 10‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные сложнопрофильные поверхности фасонными резцами с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные канавки с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить внутренние канавки с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить торцовые поверхности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Использовать приспособления для накатки рифлений на наружных поверхностях на токарно-револьверных станках |
| Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках |
| Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках |
| Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками |
| Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках |
| Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы и правила эксплуатации токарно-револьверных станков |
| Органы управления токарно-револьверными станками |
| Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станов |
| Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов |
| Основные свойства и маркировка инструментальных материалов |
| Порядок получения, хранения и сдачи инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Порядок установки зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка |
| Порядок настройки механизма подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке |
| Порядок настройки механизма зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке |
| Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Правила выбора геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов |
| Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек |
| Порядок установки резцов, сверл, зенкеров, метчиков, плашек в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверного станка |
| Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 10‑го квалитета |
| Порядок настройки резьбонарезных патронов для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7‑й степени |
| Виды, конструкции и правила использования резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 7‑й степени |
| Порядок настройки резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7‑й степени |
| Виды, конструкции и правила использования приспособлений для накатки рифлений на наружных поверхностях, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки приспособлений для накатки рифлений на наружных поверхностях заготовок простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке |
| Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки барабанов упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Типовые режимы резания при обработке заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки командоаппарата для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки штекерной панели для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических и торцовых поверхностей заготовок простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения конических и фасонных поверхностей широкими и фасонными резцами |
| Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров до 10‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок простых деталей и деталей средней сложности до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках простых деталей и деталей средней сложности до 7‑й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании |
| Критерии износа металлорежущих инструментов |
| Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок простых деталей и деталей средней сложности на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

**3.4.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества обработки поверхностей простых деталей и деталей средней сложности | Код | D/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали или детали средней сложности |
| Контроль размеров простой детали или детали средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Контроль угловых размеров простой детали или детали средней сложности с точностью до 10‑й степени |
| Контроль резьбовых поверхностей простой детали или детали средней сложности до 7‑й степени точности |
| Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали или детали средней сложности с точностью до 11‑й степени |
| Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали или детали средней сложности до Ra 3,2 |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей или деталей средней сложности |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10‑го квалитета |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10‑й степени |
| Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7‑й степени точности |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 11‑й степени |
| Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей или деталей средней сложности визуально-тактильным методом |
| Необходимые знания | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 10‑го квалитета |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 10‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7‑й степени точности |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 11‑й степени |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

## 3.5. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей | Код | E | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик токарно-револьверных станков 5‑го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет наладчиком токарно-револьверных станков 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение  Не менее шести месяцев наладчиком токарно-револьверных станков 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ОКПДТР | 19165 | Токарь-револьверщик |
| ОКСО | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| 2.15.01.26 | Токарь-универсал |

**3.5.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению сложных деталей | Код | E/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке |
| Подготовка к эксплуатации зажимных приспособлений для токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали |
| Установка зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали |
| Настройка механизма подачи прутковой заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке |
| Настройка механизма зажима штучных заготовок сложной детали на токарно-револьверном станке |
| Подготовка к эксплуатации металлорежущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке |
| Установка металлорежущих и вспомогательных инструментов в револьверную головку и резцедержатель поперечного суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали |
| Наладка на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Наладка на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Установка синусной линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Настройка синусной линейки для точения конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Установка копира для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Настройка копира для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Установка сферотокарного приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Настройка сферотокарного приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Установка резьбонарезного приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Настройка резьбонарезного приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Настройка продольных перемещений револьверного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Настройка перемещений поперечного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Настройка круговых перемещений револьверной головки для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Настройка частоты вращения шпинделя токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Настройка скоростей подачи суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Изготовление пробной сложной детали на токарно-револьверном станке |
| Предъявление мастеру или контролеру изготовленной пробной сложной детали |
| Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Необходимые умения | Проверять исправность и работоспособность токарно-револьверных станков |
| Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на сложные детали |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать приспособления для закрепления заготовок на токарно-револьверных станках |
| Настраивать механизм подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке |
| Настраивать механизм зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе металлорежущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты |
| Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек |
| Устанавливать металлорежущие и вспомогательные инструменты в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверных станков |
| Настраивать на размер металлорежущие инструменты в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Настраивать на размер металлорежущие инструменты поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Настраивать резьбонарезные патроны для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени |
| Настраивать резьбонарезные и резьбонакатные головки для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени |
| Устанавливать и настраивать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Устанавливать и настраивать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Устанавливать и настраивать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Устанавливать и настраивать резьбонарезные приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонарезные приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Настраивать барабаны упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Использовать командоаппарат для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке |
| Использовать штекерную панель для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке |
| Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 7‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить наружные канавки с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить внутренние канавки с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Точить торцовые поверхности с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Сверлить, зенкеровать и развертывать отверстия с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Использовать метчики для нарезания внутренней резьбы с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Использовать резьбонакатные головки для накатывания наружной резьбы с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Нарезать резцом и гребенкой наружную резьбу с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках |
| Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках |
| Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками |
| Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках |
| Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы и правила эксплуатации токарно-револьверных станков |
| Органы управления токарно-револьверными станками |
| Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станов |
| Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов |
| Основные свойства и маркировка инструментальных материалов |
| Порядок получения, хранения и сдачи инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Порядок установки зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка |
| Порядок настройки механизма подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке |
| Порядок настройки механизма зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке |
| Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках |
| Правила выбора геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов |
| Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек |
| Порядок установки резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверного станка |
| Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета |
| Порядок настройки резьбонарезных патронов для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени |
| Виды, конструкции и правила использования резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 6‑й степени |
| Порядок настройки резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени |
| Виды, конструкции и правила использования резьбонакатных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 6‑й степени |
| Порядок настройки резьбонакатных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени |
| Порядок установки и настройки синусных линеек для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Порядок установки и настройки копиров для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Порядок установки и настройки сферотокарных приспособлений для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Порядок установки и настройки резьбонарезных приспособлений для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6‑й степени на токарно-револьверных станках |
| Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки барабанов упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовок сложных деталей с точностью до 7-го квалитета |
| Типовые режимы резания при обработке заготовок сложных деталей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки командоаппарата для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках |
| Порядок настройки штекерной панели для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических и торцовых поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы точения конических и фасонных поверхностей широкими и фасонными резцами |
| Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 7‑го квалитета на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок сложных деталей до 6-й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках сложных деталей до 6-й степени точности на токарно-револьверных станках |
| Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании |
| Критерии износа металлорежущих инструментов |
| Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

**3.5.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей | Код | E/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали |
| Контроль размеров сложной детали с точностью до 7-го квалитета |
| Контроль угловых размеров сложной детали с точностью до 8‑й степени |
| Контроль резьбовых поверхностей сложной детали с точностью до 6‑й степени |
| Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали с точностью до 9‑й степени |
| Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6 |
| Необходимые умения | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью до 7-го квалитета |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей с точностью до 8‑й степени |
| Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6‑й степени |
| Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью до 9‑й степени |
| Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами |
| Необходимые знания | Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го квалитета |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 8‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 9‑й степени |
| Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |  |
| --- | --- |
| ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва | |
| Исполнительный директор | Иванов Сергей Валентинович |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
|  | ООО «Союз машиностроителей России», город Москва |
|  | Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет «СТАНКИН», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
|  | ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России   
   от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206). [↑](#endnote-ref-3)
4. Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020,   
   № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041). [↑](#endnote-ref-4)
5. Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171). [↑](#endnote-ref-5)
6. Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957)   
   с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657). [↑](#endnote-ref-6)
7. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов». [↑](#endnote-ref-7)
8. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-8)
9. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-9)