

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

П Р И К А З

4 августа 2014 г.

№ 5304

Москва

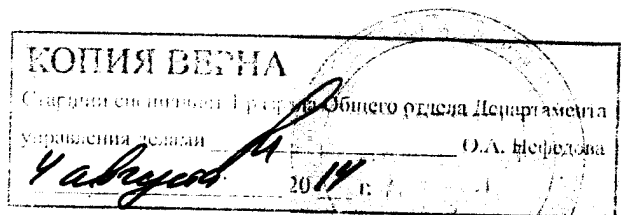
**Об утверждении профессионального стандарта
«Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым
программным управлением»**

В соответствии с пунктом 22 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293),
п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением».

Министр

М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «4» августа 2014 г. № 5304

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор-наладчик обрабатывающих центров с числовым программным управлением

131

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Наладка обрабатывающих центров с программным управлением и обработка деталей

40.026

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным управлением, обработка деталей

Вид трудовой деятельности (группа занятий):

7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25	Производство резиновых и пластмассовых изделий
27	Металлургическое производство
29	Производство машин и оборудования
34	Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
35	Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств
36.1	Производство мебели
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
Код	Наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным управлением для обработки простых и средней сложности деталей; обработка простых и сложных деталей	2	Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам	A/01.2	2
			Настройка технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущих и измерительных инструментов и приспособлений по технологической карте	A/02.2	
			Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях	A/03.2	
			Отладка, изготовление пробных деталей и передача их в отдел технического контроля (ОТК)	A/04.2	
			Подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы	A/05.2	
			Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 8–14 квалитетам	A/06.2	
			Инструментирование рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании	A/07.2	
В	Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей, требующих перестановок и комбинированного их	3	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 квалитетам	B/01.3	3
			Программирование станков с числовым программным управлением (ЧПУ)	B/02.3	
			Установка деталей в приспособлениях и на столе станка с выверкой их в различных плоскостях	B/03.3	

	крепления; обработка деталей средней сложности		Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 7–8 квалитетам	В/04.3	3
С	Наладка и регулировка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей и сборочных единиц с разработкой программ управления; обработка сложных деталей	4	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 квалитету и выше	С/01.4	4
			Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 6 квалитету и выше	С/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка и подналадка обрабатывающих центров с программным управлением для обработки простых и средней сложности деталей; обработка простых и сложных деталей	Код	A	Уровень квалификации	2
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Наладчик обрабатывающих центров (4-й разряд) Оператор обрабатывающих центров (4-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров (4-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 2-й квалификации Оператор обрабатывающих центров с ЧПУ 2-й квалификации Наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 2-й квалификации
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ³
	Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора	код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ⁴	§44	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 4-й разряд
ОКНПО ⁵	010703	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	<p>Изучение конструкторской документации станка и инструкции по наладке обрабатывающих центров</p> <p>Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам (на основе знаний и практического опыта)</p> <p>Контроль точности и работоспособности позиционирования обрабатывающего центра с ЧПУ с помощью измерительных инструментов</p>				
Необходимые умения	<p>Анализировать конструкторскую документацию станка и инструкцию по наладке и определять предельные отклонения размеров по стандартам, технической документации для выполнения данной трудовой функции</p> <p>Пользоваться встроенной системой измерения инструмента</p> <p>Пользоваться встроенной системой измерения детали</p> <p>Отслеживать состояние и износ инструмента</p> <p>Читать и оформлять чертежи, схемы и графики; составлять эскизы на обрабатываемые детали с указанием допусков и посадок</p> <p>Рассчитывать и измерять основные параметры простых электрических, магнитных и электронных цепей</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты</p> <p>Выполнять наладку однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ</p>				
Необходимые знания	<p>Система допусков и посадок, степеней точности; квалитеты и параметры шероховатости</p> <p>Параметры и установки системы ЧПУ станка</p> <p>Наименование, стандарты и свойства материалов, крепежных и нормализованных деталей и узлов</p> <p>Способы и правила механической и электромеханической наладки, устройство обслуживаемых однотипных станков</p> <p>Системы управления и структура управляющей программы обрабатывающих центров с ЧПУ</p> <p>Правила проверки станков на точность, на работоспособность и точность позиционирования</p> <p>Устройство, правила проверки на точность однотипных обрабатывающих центров с ЧПУ</p> <p>Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей</p> <p>Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов</p> <p>Правила заточки, доводки и установки универсального и специального режущего инструмента</p>				

	Основы электротехники, электроники, гидравлики и программирования в пределах выполняемой работы
	Правила и нормы охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Правила пользования средствами индивидуальной защиты
	Требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ
	Виды брака и способы его предупреждения и устранения
	Требования по рациональной организации труда на рабочем месте
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством наладчика более высокой квалификации
	Наличие II квалификационной группы по электробезопасности

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Настройка технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущих и измерительных инструментов и приспособлений по технологической карте	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Настройка технологической последовательности обработки и режимов резания
	Подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции
	Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки работы станка на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке
	Устанавливать технологическую последовательность обработки изделия
	Устанавливать технологическую последовательность режимов резания
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка

	Последовательность технологического процесса обрабатывающего центра с ЧПУ
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством наладчика более высокой квалификации
	Наличие II квалификационной группы по электробезопасности

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях
	Контроль с помощью измерительных инструментов точности наладки универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Выполнять установку и выверку деталей в двух плоскостях
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Наименование, назначение, конструктивные особенности и условия применения, правила проверки на точность универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструмента для автоматического измерения деталей
	Правила настройки, регулирования универсальных и специальных приспособлений контрольно-измерительных инструментов, приборов и инструментов для автоматического измерения деталей
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством наладчика более высокой квалификации

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Отладка, изготовление пробных деталей и передача их в отдел технического контроля (ОТК)	Код	A/04.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Изготовление пробных деталей
	Передача деталей в ОТК на проверку
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Изготавливать пробную деталь требуемого качества
	Отлаживать станок в соответствии с требованием качества
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Правила отладки и проверки на точность обрабатывающих центров различных типов
	Требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой детали
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством наладчика более высокой квалификации
	Наличие II квалификационной группы по электробезопасности

3.1.5. Трудовая функция

Наименование	Подналадка основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы	Код	А/05.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Регулировка основных механизмов автоматических линий в процессе работы
	Доводка и наладка основных механизмов автоматических линий
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Выполнять подналадку основных механизмов обрабатывающих центров в процессе работы
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код А/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностях деталей по 8–14 квалитетам»
	Правила подналадки и проверки на точность обрабатывающих центров с ЧПУ

	Способы корректировки режимов резания по результатам работы станка; системы допусков и посадок, качества и параметры шероховатости
	Требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой детали
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством наладчика более высокой квалификации
	Наличие II квалификационной группы по электробезопасности

3.1.6. Трудовая функция

Наименование	Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 8–14 квалитетам	Код	A/06.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Обработка отверстий в деталях по 8–14 квалитетам
	Обработка поверхностей деталей по 8–14 квалитетам
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке
	Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции
	Выполнять обработку отверстий и поверхностей в деталях по 8–14 квалитетам
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовым функциям A/01.2 – A/05.2
Другие характеристики	-

3.1.7. Трудовая функция

Наименование	Инструктирование рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании	Код	A/07.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Проведение инструктажа по правилам и методам работы на обрабатывающих центрах с ЧПУ
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовым функциям A/01.2 – A/06.2
	Доносить необходимую информацию до рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании
Необходимые знания	Необходимые умения по трудовым функциям A/01.2 – A/06.2
	Требования, предъявляемые к готовой детали
	Основы психологии общения и культуры речи
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей, требующих перестановок и комбинированного их крепления; обработка деталей средней сложности	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей	Наладчик обрабатывающих центров (5-й разряд) Оператор обрабатывающих центров (5-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров (5-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 3-й квалификации Оператор обрабатывающих центров с ЧПУ 3-й квалификации Наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 3-й квалификации
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работ второго квалификационного уровня по профессии «оператор-наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ»
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора	код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС	§45	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 5-й разряд
ОКНПО	010703	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 квалитетам	Код	V/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Контроль с помощью измерительных инструментов точности и работоспособности позиционирования обрабатывающего центра с ЧПУ
	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 7–8 квалитетам (на основе знаний и практического опыта)
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
	Использовать контрольно-измерительные инструменты
	Налаживать обрабатывающие центры для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 7–8 квалитетам
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код A/01.2 «Наладка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 8–14 квалитетам»
Другие характеристики	Наличие II квалификационной группы по электробезопасности

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Программирование станков с числовым программным управлением (ЧПУ)	Код	V/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Корректировка чертежа изготавливаемой детали
	Выбор технологических операций и переходов обработки
	Выбор инструмента
	Расчет режимов резания
	Определение координат опорных точек контура детали
	Составление управляющей программы
Необходимые умения	Программировать станок в режиме MDI (ручной ввод данных)
	Изменять параметры стойки ЧПУ станка

	Корректировать управляющую программу в соответствии с результатом обработки деталей
Необходимые знания	Органы управления и стойки ЧПУ станка
	Режимы работы стойки ЧПУ
	Системы графического программирования
	Коды и макрокоманды стоек ЧПУ в соответствии с международными стандартами
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Установка деталей в приспособлениях и на столе станка с выверкой их в различных плоскостях	Код	V/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код А/03.2 «Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях»
	Установка деталей в приспособлениях и на столе станка
	Выверка деталей в различных плоскостях
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код А/03.2 «Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях»
	Использовать контрольно-измерительные инструменты
	Выполнять установку и выверку деталей в нескольких плоскостях
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код А/03.2 «Установка деталей в универсальных и специальных приспособлениях и на столе станка с выверкой в двух плоскостях»
	Порядок и правила установки и выверки деталей в нескольких плоскостях
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 7–8 квалитетам	Код	V/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код В/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 квалитетам»
-------------------	--

	Обработка отверстий в деталях по 7–8 квалитетам Обработка поверхностей деталей по 7–8 квалитетам
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документацией станка и инструкции по наладке Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции Выполнять обработку отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 квалитетам
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код В/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 квалитетам»
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка и регулировка на холостом ходу и в рабочем режиме обрабатывающих центров с программным управлением для обработки деталей и сборочных единиц с разработкой программ управления; обработка сложных деталей	Код	С	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Наладчик обрабатывающих центров (6-й разряд) Оператор обрабатывающих центров (6-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров (6-й разряд) Оператор-наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 4-й квалификации Оператор обрабатывающих центров с ЧПУ 4-й квалификации Наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ 4-й квалификации
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работ третьего квалификационного уровня по профессии «оператор-наладчик обрабатывающих центров с ЧПУ»
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора	код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС	§46	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 6-й разряд
ОКНПО	010703	Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 качеству и выше	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код В/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 качествам»
	Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий
	Наладка обрабатывающих центров для обработки поверхностей
Необходимые умения	Необходимые умения по трудовой функции код В/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 качествам»
	Перемещать деталь по осям в ручном режиме
	Программировать в полуавтоматическом режиме
	Программировать дополнительные функции станка
	Производить наладку обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 качеству
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код В/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий в деталях и поверхностей деталей по 7–8 качествам»
Другие характеристики	Прохождение обучения по электробезопасности

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка отверстий и поверхностей в деталях по 6 качеству и выше	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Трудовые действия по трудовой функции код С/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 качеству и выше»
	Обработка отверстий в деталях по 6 качеству и выше
	Обработка поверхностей деталей по 6 качеству и выше
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительные инструменты для проверки изделий на соответствие требованиям конструкторской документации станка и инструкции по наладке
	Пользоваться конструкторской документацией станка и инструкцией по наладке для выполнения данной трудовой функции
	Выполнять обработку отверстий в деталях и поверхностей деталей по 6 качеству и выше
Необходимые знания	Необходимые знания по трудовой функции код С/01.3 «Наладка обрабатывающих центров для обработки отверстий и поверхностей в деталях по 6 качеству и выше»
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

НО Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Союз машиностроителей России», город Москва	
заместитель исполнительного директора	Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименование организаций-разработчиков

1.	ФБОУ ВПО МГТУ «Станкин», город Москва
2.	ГОУ СПО «Политехнический колледж №8 имени дважды Героя Советского Союза И. Ф. Павлова» город Москва
3.	ОАО «Роствертол», город Ростов-на-Дону
4.	ОАО «Гидроагрегат», город Павлово, Нижегородская область
5.	ОАО «КБТМ», город Омск
6.	ОАО «Красногорский завод им. С. А. Зверева», город Красногорск, Московская область
7.	ОАО «КумАПП», город Кумертау, Республика Башкортостан
8.	ОАО «НПО ГИПО», город Казань, Республика Татарстан
9.	ОАО УНПП «Молния», город Уфа, Республика Башкортостан
10.	ОАО «ЛЕПСЕ», город Киров
11.	ОАО «Нижнеломовский электромеханический завод», город Нижний Ломов, Пензенская область
12.	ЗАО ПСЗ «Янтарь» город Калининград
13.	ОАО «СЭЗ им. Серго Орджоникидзе», город Саратов
14.	ОАО «У-УАЗ», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
15.	ОАО «ЦКБ «Точприбор», город Новосибирск
16.	ФГБОУ ВПО «ОмГТУ», город Омск
17.	ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара
18.	ОАО «АК «Туламашзавод», город Тула
19.	ОАО «Брянский химический завод им. 50-летия СССР», город Сельцо, Брянская область

20.	ОАО «НПП «Старт», город Екатеринбург
21.	ОАО «ОмПО «Иртыш», город Омск
22.	ОАО «ТНИТИ», город Тула
23.	ОАО «УМПО», город Уфа, Республика Башкортостан
24.	ОАО ЭОКБ «Сигнал» им. А. И. Глухарева, город Энгельс-19, Саратовская область
25.	ГБОУ СПО «Поволжский государственный колледж», город Самара

¹ Общероссийский классификатор занятий

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); Трудовой кодекс Российской Федерации, статья 213 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165, №52, ст. 6986)

⁴ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов»

⁵ Общероссийский классификатор начального профессионального образования