УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «21» марта 2017 г. № 294н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Слесарь-инструментальщик**

|  |
| --- |
| 151 |
| Регистрационный номер |

1. **Общие сведения**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Изготовление и слесарная обработка инструментов | |  | 40.028 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | | Код |
| Основная цель вида профессиональной деятельности: | | | |
| Изготовление, заточка и ремонт инструментов, штампов и других изделий из металла с применением ручного инструмента и различных видов металлообрабатывающих станков | | | |
| Вид трудовой деятельности (группа занятий): | | | |
| 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | | | |
| Отнесение к видам экономической деятельности: | | | |
| 25 | Производство резиновых и пластмассовых изделий | | |
| 27 | Металлургическое производство | | |
| 28 | Производство готовых металлических изделий | | |
| 29 | Производство машин и оборудования | | |
| 31 | Производство электрических машин и электрооборудования | | |
| 32 | Производство аппаратуры для радио, телевидения и связи | | |
| 33 | Производство изделий медицинской техники, средств измерений, оптических приборов и аппаратуры, часов | | |
| 34 | Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов | | |
| 35 | Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств | | |
| 45 | Строительство | | |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) | | |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. **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 |
| A | Изготовление, слесарная обработка и ремонт простого инструмента и приспособлений | 2 | Слесарная обработка деталей по 12–14 квалитетам; сборка и ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента | A/01.2 | 2 |
| Закалка простых инструментов | A/02.2 | 2 |
| Изготовление и доводка термически необработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку по 12 квалитету | A/03.2 | 2 |
| Нарезка резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам | A/04.2 | 2 |
| B | Изготовление и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | 3 | Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам с применением универсальной оснастки, сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | B/01.3 | 3 |
| Разметка и вычерчивание фигурных деталей (изделий) | B/02.3 | 3 |
| C | Изготовление сложного и точного инструмента и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов | 3 | Изготовление и ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки | C/01.3 | 3 |
| Доводка, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам с получением зеркальной поверхности | C/02.3 | 3 |
| D | Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений | 4 | Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений, шаблонов с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6–7 квалитетам | D/01.4 | 4 |
| Доводка, притирание и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,16…0,02 | D/02.4 | 4 |
| Проверка приспособлений и штампов в условиях эксплуатации | D/03.4 | 4 |
| E | Изготовление, регулировка, ремонт сложных, точных, уникальных инструментов и приспособлений с расположением плоскостей в различных проекциях | 4 | Сбор, доводка и отделка точных и сложных уникальных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструментов, приборов и опытно-нумерационных аппаратов на универсальных металлорежущих и других станках | E/01.4 | 4 |
| Изготовление точных и сложных лекал с расположением плоскостей в различных проекциях с соблюдением размеров по 1–5 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,04…0,01, разметка и вычерчивание любых сложных изделий | E/02.4 | 4 |
| Регулировка оптических приборов (угломеры, оптиметры, компакторы) | E/03.4 | 4 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. **Характеристика обобщенных трудовых функций** | | | | | | | | | | | |
| **3.1. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление, слесарная обработка и ремонт простого инструмента и приспособлений | | | | | Код | A | | Уровень квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Слесарь-инструментальщик (2-й разряд)  Слесарь-инструментальщик 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 порядке, установленном законодательством Российской Федерации[[3]](#endnote-3) | | | | | | | | | |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности | | | | | | | | | |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование классификатора | | | код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7222 | | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | | | | |
| ЕТКС[[4]](#endnote-4) | | | §80 | | Слесарь-инструментальщик 2-й разряд | | | | | | |
| ОКНПО[[5]](#endnote-5) | | | 011301 | | Слесарь-инструментальщик | | | | | | |
| 011300 | | Слесарь | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.1.Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Слесарная обработка деталей по 12–14 квалитетам; сборка и ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | Код | A/01.2 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Чтение чертежей | | | | | | | | |
| Слесарная обработка деталей по 12–14 квалитетам | | | | | | | | |
| Сборка простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | |
| Ремонт простых приспособлений, режущего и измерительного инструмента | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять сверлильные и припиловочные станки для обработки деталей | | | | | | | | |
| Выполнять монтажные работы простых приспособлений | | | | | | | | |
| Проводить восстановительные работы простых приспособлений | | | | | | | | |
| Производить слесарные операции по 12–14 квалитетам | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок | | | | | | | | |
| Таблица квалитетов и параметры шероховатости, обозначение их на чертежах | | | | | | | | |
| Принцип работы сверлильных и припиловочных станков | | | | | | | | |
| Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Закалка простых инструментов | | | | Код | A/02.2 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Нагрев обрабатываемой поверхности инструмента | | | | | | | | |
| Смягчение закаливаемой поверхности | | | | | | | | |
| Снятие окалины | | | | | | | | |
| Охлаждение обрабатываемой поверхности инструмента | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять специализированное оборудование для закалки изделий | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы и последовательность закалки | | | | | | | | |
| Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.3.Трудовая функция** | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление и доводка термически необработанных шаблонов, лекал и скоб под закалку по 12 квалитету | | | Код | A/03.2 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Изготовление шаблонов, лекал, скоб | | | | | | | |
| Доводка шаблонов, лекал, скоб | | | | | | | |
| Слесарная обработка изделий по 12 квалитету | | | | | | | |
| Подготовка изделий под закалку | | | | | | | |
| Закалка изделий | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять сверлильные и припиловочные станки для обработки деталей | | | | | | | |
| Чертить, вырезать, обрабатывать шаблоны, лекала, скобы | | | | | | | |
| Проводить закалку деталей | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений | | | | | | | |
| Особенности слесарной обработки термически необработанных изделий | | | | | | | |
| Система допусков и посадок | | | | | | | |
| Квалитеты и параметры шероховатости, обозначение их на чертежах | | | | | | | |
| Способы закалки деталей | | | | | | | |
| Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.4. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Нарезка резьбы метчиками и плашками с проверкой по калибрам | | | | Код | A/04.2 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 2 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Обтачка детали | | | | | | | | |
| Нарезание резьбы метчиками и плашками | | | | | | | | |
| Проверка резьбы по калибрам | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять сверлильные и припиловочные станки для обработки деталей | | | | | | | | |
| Получать резьбу в соответствии с техническими требованиями | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Назначение и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы нарезания резьбы | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок | | | | | | | | |
| Принцип работы сверлильных и припиловочных станков | | | | | | | | |
| Правила установки припусков для дальнейшей доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | | | | | Код | B | | Уровень квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Слесарь-инструментальщик (3-й разряд)  Слесарь-инструментальщик 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 по второму квалификационному уровню по профессии «слесарь-инструментальщик» | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности | | | | | | | | | |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование классификатора | | | код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7222 | | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | | | | |
| ЕТКС | | | §81 | | Слесарь-инструментальщик, 3-й разряд | | | | | | |
| ОКНПО | | | 011301 | | Слесарь-инструментальщик | | | | | | |
| 011300 | | Слесарь | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам с применением универсальной оснастки, сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | | | | Код | B/01.3 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Изготовление инструмента и приспособлений средней сложности | | | | | | | | |
| Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам | | | | | | | | |
| Доводка инструмента | | | | | | | | |
| Рихтовка изготовляемых изделий | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять металлообрабатывающие, припиловочные и доводочные станки | | | | | | | | |
| Применять универсальную оснастку | | | | | | | | |
| Производить доводку инструмента | | | | | | | | |
| Производить рихтовку изготовляемых изделий | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения | | | | | | | | |
| Устройство применяемых металлообрабатывающих припиловочных и доводочных станков | | | | | | | | |
| Правила применения доводочных материалов | | | | | | | | |
| Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок | | | | | | | | |
| Устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов | | | | | | | | |
| Влияние температуры детали на точность измерения | | | | | | | | |
| Способы термической обработки инструментальных и конструкционных сталей | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Разметка и вычерчивание фигурных деталей (изделий) | | | | Код | B/02.3 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Разметка фигурных деталей (изделий) | | | | | | | | |
| Вычерчивание фигурных деталей (изделий) | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Использовать инструменты для разметки | | | | | | | | |
| Отмечать разметку на деталях, изделиях | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Элементарные геометрические и тригонометрические зависимости и основы технического черчения | | | | | | | | |
| Свойства инструментальных и конструкционных сталей различных марок | | | | | | | | |
| Устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Способы и последовательность разметки деталей (изделий) | | | | | | | | |
| Способы и последовательность вычерчивания фигурных деталей (изделий) | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление сложного и точного инструмента и приспособлений с применением специальной технической оснастки и шаблонов | | | | | Код | C | | Уровень квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Слесарь-инструментальщик (4-й раздел)  Слесарь-инструментальщик 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 по третьему квалификационному уровню по профессии «слесарь-инструментальщик» | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности | | | | | | | | | |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование классификатора | | | код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7222 | | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | | | | |
| ЕТКС | | | §82 | | Слесарь-инструментальщик, 4-й разряд | | | | | | |
| ОКНПО | | | 011301 | | Слесарь-инструментальщик | | | | | | |
| 011300 | | Слесарь | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.1.Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление и ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки | | | | Код | C/01.3 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Выполнение трудовых действий по функции код B/01.3 «Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам с применением универсальной оснастки, сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания» | | | | | | | | |
| Сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | | | | | | | | |
| Изготовление сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Необходимые умения по функции код B/01.3 «Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам с применением универсальной оснастки, сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания» | | | | | | | | |
| Производить сборку и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | | | | | | | | |
| Применять специальную технологическую оснастку | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Необходимые знания по функции код B/01.3 «Слесарная обработка деталей по 8–11 квалитетам с применением универсальной оснастки, сборка и ремонт инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания» | | | | | | | | |
| Правила сборки и ремонта инструмента и приспособлений средней сложности прямолинейного и фигурного очертания | | | | | | | | |
| Основные геометрические и тригонометрические зависимости | | | | | | | | |
| Устройство доводочных и припиловочных станков различных типов | | | | | | | | |
| Правила применения доводочных материалов | | | | | | | | |
| Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей | | | | | | | | |
| Устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов | | | | | | | | |
| Деформация, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы их предотвращения и устранения | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.2.Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Доводка, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам с получением зеркальной поверхности | | | | Код | C/02.3 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 3 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Доводка деталей фигурного очертания | | | | | | | | |
| Притирка деталей фигурного очертания | | | | | | | | |
| Изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам | | | | | | | | |
| Получение зеркальной поверхности | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять специальную технологическую оснастку | | | | | | | | |
| Производить механическую обработку с целью подгонки деталей | | | | | | | | |
| Производить обработку деталей до полного соответствия техническим требованиям | | | | | | | | |
| Обрабатывать до получения зеркальной поверхности | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Основные геометрические и тригонометрические зависимости | | | | | | | | |
| Устройство доводочных и припиловочных станков различных типов | | | | | | | | |
| Правила применения доводочных материалов | | | | | | | | |
| Способы определения качества закалки и правки обрабатываемых деталей | | | | | | | | |
| Устройство и правила применения контрольно-измерительной аппаратуры и приборов | | | | | | | | |
| Деформация, изменения внутренних напряжений и структуры металлов при термообработке, способы предотвращения и устранения | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Способы получения зеркальной поверхности | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | Выполнение работ под руководством слесаря более высокого квалификационного уровня | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.4. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | Код | D | | Уровень квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Слесарь-инструментальщик (5-й разряд)  Слесарь-инструментальщик 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 по третьему квалификационному уровню по профессии «Слесарь-инструментальщик» | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Наличие квалификационной группы по электробезопасности | | | | | | | | | |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование классификатора | | | код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7222 | | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | | | | |
| ЕТКС | | | §83 | | Слесарь-инструментальщик 5-й разряд | | | | | | |
| ОКНПО | | | 011301 | | Слесарь-инструментальщик | | | | | | |
| 011300 | | Слесарь | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.4.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений, шаблонов с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6–7 квалитетам | | | | Код | D/01.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Выполнение трудовых действий по трудовой функции код C/01.3 «Изготовление и ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки» | | | | | | | | |
| Изготовление крупных сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Регулировка крупных сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Обработка сложных и точных инструментов и приспособлений по 6–7 квалитетам | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Необходимые умения по трудовой функции код C/01.3 «Изготовление и ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки» | | | | | | | | |
| Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Необходимые знания по трудовой функции код C/01.3 «Изготовление и ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений с применением специальной технологической оснастки» | | | | | | | | |
| Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений | | | | | | | | |
| Виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов | | | | | | | | |
| Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов | | | | | | | | |
| Влияние температуры на показания измерений инструмента | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.4.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Доводка, притирание и изготовление деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,16…0,02 | | | | Код | D/02.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Выполнение трудовых действий по функции код C/02.3 «Доводка, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам с получением зеркальной поверхности» | | | | | | | | |
| Доводка деталей с фигурными очертаниями по 5 квалитету | | | | | | | | |
| Притирка деталей с фигурными очертаниями по параметру шероховатости Ra 0,16…0,02 | | | | | | | | |
| Изготовление деталей с фигурными очертаниями | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Необходимые умения по функции код C/02.3 «Доводка, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам с получением зеркальной поверхности» | | | | | | | | |
| Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Необходимые знания по функции код C/02.3 «Доводка, притирание и изготовление деталей фигурного очертания по 7–10 квалитетам с получением зеркальной поверхности» | | | | | | | | |
| Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений | | | | | | | | |
| Виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов | | | | | | | | |
| Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов | | | | | | | | |
| Влияние температуры на показания измерений инструмента | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.4.3. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Проверка приспособлений и штампов в условиях эксплуатации | | | | Код | D/03.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Проведение испытательных мероприятий | | | | | | | | |
| Подготовка отчетов по результатам испытаний | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять сложные специальные и универсальные инструменты и приспособления | | | | | | | | |
| Использовать специализированное оборудование для проведения испытаний | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Конструктивные особенности сложного специального и универсального инструмента и приспособлений | | | | | | | | |
| Виды расчетов и геометрических построений, необходимых при изготовлении сложного инструмента, деталей и узлов | | | | | | | | |
| Виды и последовательность проведения испытаний | | | | | | | | |
| Способы термообработки точного контрольного инструмента и применяемых материалов | | | | | | | | |
| Влияние температуры на показания измерений инструмента | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.5. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление, регулировка, ремонт сложных, точных, уникальных инструментов и приспособлений с расположением плоскостей в различных проекциях | | | | | Код | E | | Уровень квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Слесарь-инструментальщик (6-й разряд)  Слесарь-инструментальщик 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 по четвертому квалификационному уровню по профессии «Слесарь-инструментальщик» | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации | | | | | | | | | |
| Наличие II квалификационной группы по электробезопасности | | | | | | | | | |
| Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование классификатора | | | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 7222 | | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям и разметчики по металлу | | | | | | |
| ЕТКС | | | §84 | | Слесарь-инструментальщик 6-й разряд | | | | | | |
| ОКНПО | | | 011301 | | Слесарь-инструментальщик | | | | | | |
| 011300 | | Слесарь | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.5.1.Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Сбор, доводка и отделка точных и сложных уникальных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструментов, приборов и опытно-нумерационных аппаратов на универсальных металлорежущих и других станках | | | | Код | E/01.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Трудовые действия по трудовой функции код D/01.4 « Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений, шаблонов с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6–7 квалитетам» | | | | | | | | |
| Сборка точных и сложных уникальных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструментов, приборов и опытных нумерационных аппаратов | | | | | | | | |
| Доводка точных и сложных уникальных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструментов, приборов и опытных нумерационных аппаратов | | | | | | | | |
| Тщательная отделка точных и сложных уникальных пресс-форм, штампов, приспособлений, инструментов, приборов и опытных нумерационных аппаратов | | | | | | | | |
| Ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Необходимые умения по трудовой функции код D/01.4 « Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений, шаблонов с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6–7 квалитетам» | | | | | | | | |
| Применять специальную технологическую оснастку | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Проводить испытания, регулировку и ремонт уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Необходимые знания по трудовой функции код D/01.4 « Изготовление, регулировка, ремонт крупных сложных и точных инструментов и приспособлений, шаблонов с большим числом связанных между собой размеров, требующих обработки по 6–7 квалитетам» | | | | | | | | |
| Основные геометрические и тригонометрические зависимости | | | | | | | | |
| Устройство доводочных и припиловочных станков различных типов | | | | | | | | |
| Правила применения доводочных материалов | | | | | | | | |
| Конструкция, назначение и правила применения уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы изготовления, отделки в пределах 1–5 квалитета уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы упрочнения рабочих поверхностей измерительного инструмента различными способами: хромированием, электроискровой обработкой | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.5.2.Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Изготовление точных и сложных лекал с расположением плоскостей в различных проекциях с соблюдением размеров по 1–5 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,04…0,01, разметка и вычерчивание любых сложных изделий | | | | Код | E/02.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Изготовление сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Ремонт сложных и точных инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Разметка сложных изделий | | | | | | | | |
| Вычерчивание сложных изделий | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять специальную технологическую оснастку | | | | | | | | |
| Производить разметку изделий | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Изготавливать, производить отделку в пределах 1–5 квалитета уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Проводить испытания, регулировку и ремонт уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Основные геометрические и тригонометрические зависимости | | | | | | | | |
| Устройство доводочных и припиловочных станков различных типов | | | | | | | | |
| Правила применения доводочных материалов | | | | | | | | |
| Конструкция, назначение и правила применения уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы изготовления, отделки, испытания, регулировки и ремонта в пределах 1–5 квалитета уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы упрочнения рабочих поверхностей измерительного инструмента различными способами: хромированием, электроискровой обработкой | | | | | | | | |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости | | | | | | | | |
| Припуски для доводки с учетом деформации металла при термической обработке | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.5.3. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Регулировка оптических приборов (угломеры, оптиметры, компакторы) | | | | Код | E/03.4 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 4 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Диагностика оптических приборов | | | | | | | | |
| Регулировка оптических приборов | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Применять специальную технологическую оснастку | | | | | | | | |
| Использовать измерительный инструмент для контроля обработанных изделий на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации | | | | | | | | |
| Пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения данной трудовой функции | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Основные геометрические и тригонометрические зависимости | | | | | | | | |
| Устройство оптических приборов | | | | | | | | |
| Конструкция, назначение и правила применения уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Способы изготовления, отделки в пределах 1–5 квалитета уникальных контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений | | | | | | | | |
| Правила технической эксплуатации электроустановок | | | | | | | | |
| Нормы и правила пожарной безопасности при проведении работ с электроустройствами | | | | | | | | |
| Правила и инструкции по охране труда на рабочем месте | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта** | | | |
| * 1. **Ответственная организация-разработчик** | | | |
| ООО «Союзмаш консалтинг», город Москва | | | |
|  | | | |
|  | Генеральный директор Ажгиревич Артем Иванович | | |
|  |  |  |  |

|  |
| --- |
| * 1. **Наименования организаций-разработчиков** |

|  |  |
| --- | --- |
|  | ОАО ААК «ПРОГРЕСС», город Арсеньев, Приморский край |
|  | ОАО «Роствертол», город Ростов-на-Дону |
|  | ОАО «УАП «Гидравлика», город Уфа, Республика Башкортостан |
|  | ОАО «АЗТМ», город Армавир, Краснодарский край |
|  | ОАО «КБТМ», город Омск |
|  | ОАО «Красногорский завод им. С. А. Зверева», город Красногорск, Московская область |
|  | ОАО «КумАПП», город Кумертау, Республика Башкортостан |
|  | ОАО УНПП «Молния», город Уфа, Республика Башкортостан |
|  | ОАО «Курский завод «Маяк», город Курск |
|  | ОАО «ЛЕПСЕ», город Киров |
|  | ОАО «МК ОРМЕТО-ЮУМЗ», город Орск, Оренбургская область |
|  | ОАО «Нижнеломовский электромеханический завод», город Нижний Ломов, Пензенская область |
|  | ОАО «ЦКБ «Точприбор», город Новосибирск |
|  | ОАО ЭОКБ «Сигнал» им. А. И. Глухарева, город Энгельс-19, Саратовская область |
|  | ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара |
|  | ОАО «АК «Туламашзавод», город Тула |
|  | ОАО «Концерн «Калашников», Удмуртская Республика, город Ижевск |
|  | ОАО «Курганмашзавод», город Курган |
|  | ОАО «Новосибирский завод искусственного волокна», город Искитим, Новосибирская область |
|  | ОАО «Плазма», город Рязань |
|  | ОАО «Брянский химический завод им. 50-летия СССР», город Сельцо, Брянская область |
|  | ОАО «НМЗ «Искра», город Новосибирск |
|  | ОАО «НПП «Старт», город Екатеринбург |
|  | ОАО «ОМП «Иртыш», город Омск |
|  | ОАО «ТНИТИ», город Тула |
|  | ОАО «УМПО», город Уфа, Республика Башкортостан |
|  | ГБОУ СПО «Поволжский государственный колледж», город Самара |
|  | ФГБОУ МГТУ «Станкин», город Москва |
|  | ФГБОУ ВПО «ОмГТУ», город Омск |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
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); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (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). [↑](#endnote-ref-3)
4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих отраслей экономики Российской Федерации, выпуск 2, часть 2, раздел «Слесарные и слесарно-сборочные работы». [↑](#endnote-ref-4)
5. Общероссийский классификатор начального профессионального образования. [↑](#endnote-ref-5)