



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

## **П Р И К А З**

24 декабря 2015г.

№ 1132-н

Москва

### **Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-револьверщик»**

В соответствии с пунктом 16 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; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Токарь-револьверщик».

Министр

  
М.А. Топилин

УТВЕРЖДЕН  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от «24» декабря 2015 г. № 1130/н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Токарь-револьверщик

742

Регистрационный номер

### Содержание

|  |    |
|--|----|
| I. Общие сведения.....   | 1  |
| II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)..... | 2  |
| III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....   | 3  |
| 3.1. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках».....                         | 3  |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках».....               | 6  |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках».....                         | 9  |
| IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта .....   | 12 |

### I. Общие сведения

Выполнение токарно-револьверных работ

(наименование вида профессиональной деятельности)

40.131

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Токарная обработка металлических и неметаллических деталей на токарно-револьверных станках

Группа занятий:

|                         |  |           |                |
|-------------------------|--|-----------|----------------|
| 7223                    | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | -         | -              |
| (код ОКЗ <sup>1</sup> ) | (наименование)                                       | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|                           |  |
|---------------------------|--|
| 25.62                     | Обработка металлических изделий механическая   |
| (код ОКВЭД <sup>2</sup> ) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

| Обобщенные трудовые функции |  |                      | Трудовые функции   |        |                                   |
|-----------------------------|--|----------------------|--|--------|-----------------------------------|
| код                         | наименование   | уровень квалификации | наименование   | код    | уровень (подуровень) квалификации |
| А                           | Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках           | 2                    | Обработка простых деталей по 12-14 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона  | А/01.2 | 2                                 |
|                             |  |                      | Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм   | А/02.2 |                                   |
| В                           | Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках | 3                    | Обработка деталей средней сложности по 8–11 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона   | В/01.3 | 3                                 |
|                             |  |                      | Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 | В/02.3 |                                   |
| С                           | Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках           | 4                    | Обработка сложных деталей с точностью 7–10 квалитет на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона  | С/01.4 | 4                                 |
|                             |  |                      | Контроль параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02           | С/02.4 |                                   |

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

|   |  |   |                           |               |   |   |
|---|--|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование                              | Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках |   | Код                       | A             | Уровень квалификации                              | 2 |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал   | X | Займствовано из оригинала |               |   |   |
|   |  |   |                           | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |   |

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

|  |   |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению    | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих   |
| 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 <sup>3</sup> |
| Другие характеристики                  | Для непрофильного образования: профессиональное обучение - программы переподготовки рабочих (до одного года)  |

#### Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код   | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ                    | 7223  | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков                 |
| ЕТКС <sup>4</sup>      | § 131 | Токарь-револьверщик 2-го разряда                                     |
|                        | § 98  | Станочник широкого профиля 2-го разряда                              |
| ОКПДТР <sup>5</sup>    | 18809 | Станочник широкого профиля   |
|                        | 19165 | Токарь-револьверщик  |

## 3.1.1. Трудовая функция

|              |   |     |        |                                   |   |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Обработка простых деталей по 12-14 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона | Код | A/01.2 | Уровень (полуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |               |   |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала |               |   |
|          |   |                           | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|                    |   |
|--------------------|---|
| Трудовые действия  | Подготовка токарно-револьверного станка к работе  |
|                    | Подготовка контрольно-измерительного, режущего инструмента, универсальных приспособлений, технологической оснастки, оборудования и необходимых материалов (заготовок) для выполнения сменного задания |
|                    | Подналадка токарно-револьверного станка   |
|                    | Токарная обработка простых деталей на токарно-револьверных станках  |
|                    | Токарная обработка деталей на станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций  |
|                    | Нарезание наружной и внутренней треугольной и прямоугольной резьбы метчиками и плашками, метчик-протяжками  |
| Необходимые умения | Смазывать механизмы станка и приспособления в соответствии с инструкцией, контролировать наличие смазочно-охлаждающей жидкости на токарно-револьверных станках  |
|                    | Производить подналадку токарно-револьверного станка   |
|                    | Нарезать наружную и внутреннюю треугольную и прямоугольную резьбу (метрическую, трубную, упорную) метчиком и плашкой, метчиком-протяжкой  |
|                    | Устанавливать, закреплять и снимать заготовку при токарной обработке детали на токарно-револьверном станке  |
|                    | Затачивать резцы, сверла в соответствии с обрабатываемым материалом   |
|                    | Устанавливать резцы в резцедержатель или в револьверную головку, в том числе со сменными режущими пластинами), сверла   |
|                    | Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям инструкции по охране труда токаря-револьверщика  |
|                    | Производить токарную обработку втулок гладких и с буртиком диаметром и длиной до 100 мм   |
|                    | Производить полную токарную обработку болтов, винтов, пробок, шпилек, гладких и ступенчатых валиков, гаек и контргаек с диаметром резьбы до 24 мм   |
|                    | Производить токарную обработку с припуском на шлифование метчиков (без нарезания резьбы), разверток, сверл с цилиндрическим хвостовиком   |
|                    | Удалять стружку и загрязнения с рабочих органов станка в приемник   |
|                    | Применять средства индивидуальной защиты в зависимости от вредных и опасных производственных факторов   |
|                    | Необходимые знания  |

|                       |   |
|-----------------------|---|
|                       | Инструкция по ежедневному техническому обслуживанию токарно-револьверного станка, приспособлений, приборов, устройств, применяемых при производстве токарно-револьверных работ    |
|                       | Устройство, назначение и правила применения режущего инструмента, трехшлицевого и цапгового патрона   |
|                       | Правила чтения конструкторской и технологической документации; качества и параметры шероховатости поверхностей деталей при выполнении токарно-револьверных работ                  |
|                       | Основные свойства металлических и неметаллических обрабатываемых материалов при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Назначение, свойства и правила применения охлаждающих и смазывающих жидкостей при токарной обработке для охлаждения и смазки детали и инструмента                                 |
|                       | Требования к организации рабочего места при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, деталей, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения токарно-револьверных работ  |
|                       | Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии |
|                       | Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ  |
|                       | Основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ  |
| Другие характеристики | -   |

### 3.1.2. Трудовая функция

|              |  |     |        |                                   |   |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Контроль параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

|                    |   |
|--------------------|---|
| Трудовые действия  | Измерение параметров простых деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ |
|                    | Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ   |
| Необходимые умения | Определять визуально дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                    | Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ                                       |
| Необходимые знания | Назначение, способы применения и устройство контрольно-   |

|                       |   |
|-----------------------|---|
|                       | измерительных и разметочных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,1 мм при выполнении токарно-револьверных работ                             |
|                       | Правила проведения замеров деталей измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ |
| Другие характеристики | -   |

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

|              |  |     |   |                      |   |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-револьверных станках | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

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

|  |  |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению    | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих  |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух месяцев работы по обработке простых деталей на токарно-револьверных станках  |
| Особые условия допуска к работе        | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики                  | -  |

#### Дополнительные характеристики

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

|        |       |   |
|--------|-------|---|
|        | § 99  | Станочник широкого профиля 3-го разряда |
| ОКПДТР | 18809 | Станочник широкого профиля              |
|        | 19165 | Токарь-револьверщик                     |

## 3.2.1. Трудовая функция

|              |  |     |        |                                   |   |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Обработка деталей средней сложности по 8–11 квалитетам на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цангового и трехкулачкового патрона | Код | В/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |               |   |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала |               |   |
|          |   |                           | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |   |
|--|---|
| Трудовые действия                                      | Подготовка оборудования, оснастки, инструментов, рабочего места на токарно-револьверных станках   |
|  | Токарная обработка деталей средней сложности на токарно-карусельных станках   |
|  | Токарная обработка деталей на токарно-револьверных станках, налаженных для обработки определенных деталей или для выполнения отдельных операций   |
|  | Подналадка токарно-револьверного станка на чистовую обработку деталей   |
| Необходимые умения                                     | Читать конструкторскую и технологическую документацию при выполнении токарно-револьверных работ   |
|  | Производить подналадку токарно-револьверного станка на чистовую обработку деталей   |
|  | Производить наружное обтачивание, растачивание, обтачивание конуса и подрезку торца тормозных барабанов   |
|  | Производить подрезание, сверление, растачивание и нарезание резьбы на сушпортных гайках с длиной нарезки до 50 мм   |
|  | Обтачивать и растачивать по шаблону шары и шаровые соединения радиусом до 100 мм  |
|  | Обтачивать, подрезать, сверлить, растачивать, нарезать резьбу штуцера с конусом для соединения труб   |
|  | Производить полную токарную обработку втулок гладких и с буртиком диаметром и длиной свыше 100 мм, гаек и контргаяк с диаметром резьбы свыше 24 мм, крышек, колец с лабиринтными канавками диаметром до 200 мм, оправок для расточных резцов, фигурных ручек и рукояток, футорок, прямых тройников, переходных угольников всех размеров, фланцев, маховиков, шкивов, цилиндрических шестерен, шкивов гладких и для клиноременных передач диаметром до 500 мм, конических и червячных диаметром до 300 мм и конических штифтов |
|  | Производить предварительную токарную обработку круглых плашек с нарезанием резьбы, фрез всех видов, разверток, зенкеров   |
| Производить предварительную токарную обработку деталей |   |
| Необходимые знания                                     | Правила чтения конструкторской и технологической документации;  |

|                       |   |
|-----------------------|---|
|                       | качества и параметры шероховатости поверхностей деталей при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Устройство, принцип работы, правила управления, подналадки и проверки на точность токарно-револьверных станков различных типов  |
|                       | Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ                           |
|                       | Геометрия, правила заточки и установки режущего инструмента, изготовленного из инструментальных сталей или с пластиной из твердых сплавов либо керамической при выполнении токарно-револьверных работ |
|                       | Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Основные свойства металлических и неметаллических материалов при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии                     |
|                       | Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ  |
| Другие характеристики | -   |

### 3.2.2. Трудовая функция

|              |  |     |        |                                   |   |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Контроль параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 | Код | V/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

|                    |  |
|--------------------|--|
| Трудовые действия  | Измерение параметров деталей средней сложности с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 |
|                    | Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ  |
| Необходимые умения | Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,05 мм, и калибры, обеспечивающие погрешность не менее 0,02  |
|                    | Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ  |
| Необходимые знания | Назначение и правила применения контрольно-измерительных   |

|                       |   |
|-----------------------|---|
|                       | инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02  |
|                       | Правила проведения замеров детали измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ |
| Другие характеристики | -   |

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

|   |  |     |                           |                      |   |
|---|--|-----|---------------------------|----------------------|---|
| Наименование                              | Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках | Код | С                         | Уровень квалификации | 4   |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал   | X   | Займствовано из оригинала |                      |   |
|   |  |     |                           | Код оригинала        | Регистрационный номер профессионального стандарта |

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

|  |  |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению    | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих                                 |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух месяцев работы по обработке деталей средней сложности на токарно-револьверных станках  |
| Особые условия допуска к работе        | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики                  | -  |

#### Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код   | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ                    | 7223  | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков                 |
| ЕТКС                   | § 133 | Токарь-револьверщик 4-го разряда                                     |
|                        | § 100 | Станочник широкого профиля 4-го разряда                              |

|        |       |                            |
|--------|-------|----------------------------|
| ОКПДТР | 18809 | Станочник широкого профиля |
|        | 19165 | Токарь-револьверщик        |

## 3.3.1. Трудовая функция

|              |   |     |        |                                   |   |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Обработка сложных деталей с точностью 7–10 квалитет на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цапгового и трехкулачкового патрона | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |               |   |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала |               |   |
|          |   |                           | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Трудовые действия     | Токарная обработка сложных деталей на токарно-револьверных станках с применением режущего инструмента, цапгового и трехкулачкового патрона  |
|                       | Нарезание наружных и внутренних двухзаходных треугольных, прямоугольных, полукруглых, пилообразных и однозаходных трапециевидальных резьб   |
|                       | Наладка токарно-револьверных станков  |
| Необходимые умения    | Подрезать, сверлить, растачивать и нарезать резьбу на гайках суппортных с длиной нарезки свыше 50 мм  |
|                       | Производить наладку токарно-револьверных станков  |
|                       | Обтачивать и растачивать по шаблону шары и шаровые соединения радиусом свыше 100 мм   |
|                       | Производить полную токарную обработку винтов для микрометров, дисков для универсальных патронов металлообрабатывающих станков, шитов подшипниковых, шестерен цилиндрических, шкивов гладких и для клиноременных передач диаметром свыше 500 мм, конических и червячных диаметром свыше 300 мм |
| Необходимые знания    | Устройство и кинематические схемы токарно-револьверных станков различных типов и правила проверки их на точность  |
|                       | Конструктивные особенности и правила применения универсальных и специальных приспособлений при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Правила термообработки, заточки и доводки режущего инструмента при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту токарно-револьверного станка   |
|                       | Единая система допусков и посадок; качества и параметры шероховатости при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, промышленной безопасности и электробезопасности при выполнении токарно-револьверных работ, правила производственной санитарии   |
|                       | Виды и правила применения средств индивидуальной защиты, применяемых для безопасного выполнения токарно-револьверных работ  |
| Другие характеристики |   |

## 3.3.2. Трудовая функция

|              |  |     |        |                                   |   |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Контроль параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и приборов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

|          |   |                           |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала |  |  |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

|                       |  |
|-----------------------|--|
| Трудовые действия     | Измерение параметров сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02 |
|                       | Визуальный контроль качества обрабатываемых поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ  |
| Необходимые умения    | Применять контрольно-измерительные инструменты, обеспечивающие погрешность не ниже 0,05 мм, и калибры, обеспечивающие погрешность не менее 0,02  |
|                       | Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей детали при выполнении токарно-револьверных работ  |
| Необходимые знания    | Назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность не ниже 0,05 мм, и калибров, обеспечивающих погрешность не менее 0,02                |
|                       | Правила проведения замеров детали измерительными инструментами при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения при выполнении токарно-револьверных работ   |
|                       | Единая система допусков и посадок при выполнении токарно-револьверных работ  |
|                       | Допуски размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, обозначение на рабочих чертежах, способы контроля при выполнении токарно-револьверных работ                              |
| Другие характеристики | -  |

## IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

### 4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (ООР), город Москва

Исполнительный вице-президент Кузьмин Дмитрий Владимирович

### 4.2. Наименования организаций-разработчиков

|   |   |
|---|---|
| 1 | АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва                      |
| 2 | ОАО «Строммашина», город Кохма, Ивановская область                                    |
| 3 | Областное ГБПОУ «Вичугский многопрофильный колледж», город Вичуга, Ивановская область |
| 4 | Областное ГБПОУ «Кохомский индустриальный колледж», город Кохма, Ивановская область   |
| 5 | ООО «Машиностроительный завод», город Вичуга, Ивановская область                      |

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>3</sup> 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 Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

<sup>4</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

<sup>5</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.