



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**
(Минтруд России)

П Р И К А З

12 ноября 2018г.

№ 696н

Москва

**Об утверждении профессионального стандарта
«Специалист металлообрабатывающего производства в
автомобилестроении»**

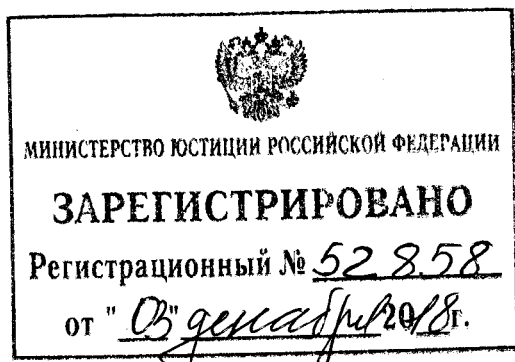
В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, № 8, ст. 1210), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Специалист металлообрабатывающего производства в автомобилестроении».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 21 ноября 2014 г. № 925н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист металлообрабатывающего производства в автомобилестроении» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 17 декабря 2014 г., регистрационный № 35246).

Министр

М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «12» ноября 2018 г. № 696н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист металлообрабатывающего производства в автомобилестроении

226

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).....	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей простой и средней сложности конфигурации для автомобилестроения».....	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей сложной конфигурации для автомобилестроения».....	8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Контроль качества изготовления деталей на металлообрабатывающем оборудовании в автомобилестроении».....	12
3.4. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей на станках и обрабатывающих центрах с программным управлением в автомобилестроении».....	16
3.5. Обобщенная трудовая функция «Оперативное управление производственным процессом в металлообрабатывающем производстве».....	21
3.6. Обобщенная трудовая функция «Управление подразделением металлообрабатывающего производства в автомобилестроении».....	25
3.7. Обобщенная трудовая функция «Управление развитием металлообрабатывающего производства организации в автомобилестроении».....	29
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	34

I. Общие сведения

Металлообрабатывающее производство изделий при изготовлении
автотранспортных средств и оборудования

31.019

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Изготовление на металлообрабатывающем оборудовании деталей автотранспортных средств и их компонентов, соответствующих международным стандартам качества в автомобилестроении

Группа занятий:

1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

29.10	Производство автотранспортных средств
29.20	Производство кузовов для автотранспортных средств; производство прицепов и полуприцепов
29.32	Производство прочих комплектующих и принадлежностей для автотранспортных средств
45.20.	Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств

(код ОКВЭД²) (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 (подуровень) квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей простой и средней сложности конфигурации для автомобилестроения	3	Механообработка деталей простой и средней сложности конфигурации для автомобилестроения	A/01.3	3
			Проведение работ по подналадке и мелкому ремонту металлорежущего оборудования	A/02.3	3
В	Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей сложной конфигурации для автомобилестроения	4	Механообработка экспериментальных деталей и деталей сложной конфигурации для автомобилестроения	B/01.4	4
			Проведение работ по наладке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования	B/02.4	4
С	Контроль качества изготовления деталей на металлорежущем оборудовании в автомобилестроении	4	Приемка деталей после операций металлообработки	C/01.4	4
			Выявление причин изготовления некачественных деталей	C/02.4	4
			Разработка предложений по предотвращению выпуска некачественной продукции	C/03.4	4
D	Изготовление деталей на станках и обрабатывающих центрах с программным управлением в автомобилестроении	5	Наладка металлорежущего оборудования, контрольных устройств и автоматов	D/01.5	5
			Изготовление деталей на металлорежущем оборудовании с программным управлением	D/02.5	5
			Поддержание в работоспособном состоянии металлорежущих станков и оборудования	D/03.5	5
E	Оперативное управление производственным процессом в металлорежущем производстве	6	Организация выполнения производственных процессов металлорезки деталей	E/01.6	6
			Контроль исполнения технологической дисциплины при изготовлении деталей в металлорежущем производстве	E/02.6	6
			Разработка предложений по снижению уровня затрат на изготовление продукции металлорезки	E/03.6	6

F	Управление подразделением металлообрабатывающего производства в автомобилестроении	7	автомобилестроении	Управление производственными процессами в соответствии с требованиями технологической документации	F/01.7	7
				Обеспечение повышения качества изготовления деталей	F/02.7	7
				Контроль выполнения плана производства деталей	F/03.7	7
				Планирование развития и совершенствования производственного процесса металлообработки	G/01.7	7
				Организация деятельности подразделений металлообрабатывающего производства в соответствии с требованиями системы менеджмента качества в автомобилестроении	G/02.7	7
G	Управление развитием металлообрабатывающего производства в автомобилестроении	7	автомобилестроении	Организация деятельности металлообрабатывающего производства по снижению себестоимости выпускаемой продукции	G/03.7	7

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей простой и средней сложности конфигурации для автомобилестроения		Код	A	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта		

Возможные наименования должностей, профессий	<p>Рабочий на металлообрабатывающих станках</p> <p>Оператор металлообрабатывающего оборудования</p> <p>Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда</p> <p>Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда</p> <p>Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда</p> <p>Станочник широкого профиля 2-го разряда</p> <p>Станочник широкого профиля 3-го разряда</p> <p>Станочник широкого профиля 4-го разряда</p>
--	---

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	<p>Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации³</p> <p>Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте⁴</p> <p>Прохождение противопожарного инструктажа⁵</p>
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС ⁶	§ 58–60	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2 – 4-го разряда
	§ 98–100	Станочник широкого профиля 2 – 4-го разряда
ОКПДТР ⁷	15474	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
	18809	Станочник широкого профиля

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Механообработка деталей простой и средней сложности конфигурации для автомобилестроения	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Проверка наличия материалов и исправности оборудования перед началом работы
	Установка режущего инструмента и заготовки на металлорежущем оборудовании
	Регулировка режимов металлообработки в соответствии с рабочей технической документацией
	Обработка деталей в соответствии с рабочей технологической документацией (технологической картой)
	Проверка соответствия параметров изготовленных деталей требованиям технологической документации
	Разработка предложений по рационализации технологических операций на рабочем месте
Необходимые умения	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Читать схемы, чертежи, технологическую документацию
	Определять пригодность стропов, тросов и тары
	Осуществлять строповку грузов для подъема, перемещения, установки и складирования в соответствии с технической инструкцией
	Управлять грузоподъемными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации
	Производить загрузку и закрепление деталей на станке, съем деталей после обработки
	Работать с зажимными приспособлениями для закрепления деталей
	Проверять надежность креплений заготовок в приспособлениях и прилегание заготовок к базовым плоскостям
	Проверять исправность оборудования и его заземление
	Применять оргоснастку и хозяйственный инвентарь для уборки рабочей зоны
	Проверять исправность элементов управления оборудования и кнопок аварийной остановки оборудования
	Применять тару и соблюдать правила складирования деталей
	Проверять работоспособность приспособлений, оснастки и инструмента
	Проверять наличие смазочно-охлаждающих жидкостей
	Проверять наличие и уровень масла в гидравлической системе оборудования и техническое состояние системы смазки
Выполнять обработку деталей на металлообрабатывающих станках: сверление, фрезерование, точение, протягивание, шлифование, зубообработку	
Применять контрольно-измерительные инструменты для определения	

	параметров детали в соответствии с технической документацией
	Проверять дробление и удаление стружки
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Устройство и правила эксплуатации металлорежущего оборудования, инструмента и приборов
	Системы допусков и посадок, степени точности
	Квалитеты и параметры шероховатости поверхностей деталей
	Способы дробления и удаления стружки из зоны обработки
	Виды режущего инструмента для обработки деталей
	Виды и маркировка абразивного инструмента
	Виды износа металлообрабатывающего инструмента
	Основы базирования деталей
	Способы установки и крепления заготовок в универсальных и специальных приспособлениях
	Расположение базовых элементов в применяемых приспособлениях
	Виды грузоподъемных механизмов и грузозахватных приспособлений
	Схемы строповки и кантовки
	Требования охраны труда при работе с грузоподъемными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Устройство и назначение универсальных и специализированных мерительных инструментов и приспособлений
Условия хранения и эксплуатации ручных контрольно-измерительных приборов, универсальных, специализированных мерительных инструментов и приспособлений	
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Проведение работ по подналадке и мелкому ремонту металлорежущего оборудования	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Периодическое текущее техническое обслуживание металлорежущего оборудования
	Переналадка, подналадка и мелкий ремонт металлообрабатывающего оборудования, инструмента и технологической оснастки в соответствии с рабочей технологической документацией
	Периодический контроль состояния и замена режущего инструмента
	Уведомление ремонтно-сервисных служб о сбое в работе металлообрабатывающего оборудования, приспособлений и оснастки
Необходимые умения	Читать схемы, чертежи, технологическую документацию
	Проверять исправность оборудования и его заземление
	Осуществлять визуальный контроль работы металлообрабатывающего оборудования
	Проверять надежность креплений заготовок в приспособлениях и

	прилегание заготовок к базовым плоскостям
	Контролировать давление насосов по манометру
	Проверять и регулировать подачу смазочной жидкости на трущиеся детали механизмов
	Проверять наличие и уровень масла в гидравлической системе оборудования и техническое состояние системы смазки
	Проверять и регулировать подачу смазочно-охлаждающей жидкости на обрабатываемую поверхность детали
	Выявлять неполадки в работе металлообрабатывающего оборудования и осуществлять их устранение
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Правила приготовления смазочно-охлаждающих жидкостей
	Устройство и правила эксплуатации металлообрабатывающего оборудования
	Конструкции, принципы работы и регулировки гидравлических, пневматических и смазочных систем металлообрабатывающего оборудования
	Виды и причины возможных неисправностей оборудования, меры по их предупреждению и устранению
	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей, способы регулировки и подачи их в зону обработки деталей
	Виды и свойства смазочных материалов и минеральных масел
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление на металлорежущем оборудовании деталей сложной конфигурации для автомобилестроения	Код	В	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик-станочник металлообрабатывающего оборудования Механик металлообрабатывающего оборудования Станочник широкого профиля 4-го разряда Станочник широкого профиля 5-го разряда Станочник широкого профиля 6-го разряда Наладчик автоматических линий и агрегатных станков 4-го разряда Наладчик автоматических линий и агрегатных станков 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
-------------------------------------	---

Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет работы по профессии станочника в металлообработке для лиц, прошедших профессиональное обучение
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 Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 100–102	Станочник широкого профиля 4 – 6-го разряда
	§ 31- 32	Наладчик автоматических линий и агрегатных станков 4-го, 5-го разряда
ОКПДТР	18809	Станочник широкого профиля
ОКСО ⁸	2.15.01.23	Наладчик станков и оборудования в механообработке
	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Механообработка экспериментальных деталей и деталей сложной конфигурации для автомобилестроения	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Изучение рабочего задания в соответствии с требованиями технической документации
	Расчет режимов работы и настройка механизмов оборудования
	Установка оснастки, инструмента и заготовки на оборудовании
	Обработка деталей на режимах в соответствии с технологической документацией
	Контроль параметров готовой детали на соответствие требованиям технической документации
Необходимые умения	Проверять состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Проверять исправность оборудования и его заземление
	Читать схемы, чертежи, технологическую документацию
	Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технологической документации
	Производить загрузку и закрепление деталей на станке, съем деталей после обработки

	Работать с зажимными приспособлениями и оснасткой для закрепления деталей
	Осуществлять подбор инструмента в соответствии с технологическими требованиями
	Проверять надежность креплений заготовок в приспособлениях и прилегание заготовок к базовым плоскостям
	Производить заточку режущего инструмента возможными методами
	Выполнять установку, настройку и смену металлорежущего инструмента, приспособлений и оснастки
	Обрабатывать детали, требующие комбинированного крепления и точной выверки в нескольких плоскостях
	Применять индикаторы и оснастку для выверки металлорежущего оборудования и инструмента
	Применять универсальные и специализированные контрольно-измерительные приборы и инструменты
	Производить слесарно-сборочные работы
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Правила приготовления смазочно-охлаждающих жидкостей
	Расположение элементов управления оборудованием и их назначение
	Расположение инструмента, приспособлений и оснастки на оборудовании и правила настройки
	Приспособления для настройки инструмента и оснастки вне станка
	Способы установки, базирования и крепления заготовок в универсальных и специальных приспособлениях
	Расположение жестких упоров, конечных выключателей на оборудовании
	Правила регулировки жестких упоров и конечных выключателей
	Конструкции, устройство, способы регулировки путевых дросселей и дросселей регулировки подач
	Расположение путевых дросселей и дросселей регулировки подач
	Конструкции универсальных, специализированных мерительных инструментов и приспособлений
	Методы настройки и правила использования универсальных, специализированных мерительных инструментов и приспособлений
	Способы наладки ручных контрольно-измерительных приборов
	Конструкции и способы наладки приборов активного и пассивного контроля, контрольных устройств и автоматов
	Особенности конструкций и наладки измерительных систем с электрическими, пневматическими и индуктивными датчиками
	Способы сборки и регулировки режущего инструмента и оснастки
	Методы заточки несложного режущего инструмента
	Виды оборудования и оснастки для заточки несложного режущего инструмента
	Основы базирования деталей
	Расположение базовых элементов в применяемых приспособлениях
	Конструкции и устройства силовых приводов приспособлений, применяемых для зажима деталей
	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей, способы регулировки и подачи их в зону обработки деталей
	Виды слесарно-сборочных работ
Инструмент, применяемый для выполнения слесарно-сборочных работ	

	Методы и порядок выполнения пробной обработки деталей
	Виды износа металлообрабатывающего инструмента и периодичность смены
	Виды приборов для проверки режимов обработки и правила их использования
	Конструктивные особенности оборудования, манипуляторов и роботов с программным управлением
	Устройство и принципы работы металлообрабатывающего оборудования
	Особенности конструкций механизмов правки абразивного инструмента и периодичность правки
	Порядок расчета режимов обработки деталей
	Порядок расчета шестерен, кулачков, эксцентриков, копиров
	Основы производственных систем
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Проведение работ по наладке и техническому обслуживанию металлорежущего оборудования	Код	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Контроль параметров металлообрабатывающего оборудования на соответствие требованиям технологической документации
	Наладка и регулировка параметров и режимов работы металлообрабатывающего оборудования в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Проведение технического обслуживания и мелкого ремонта металлообрабатывающего оборудования и контрольно-измерительного инструмента
	Уведомление специализированных служб о крупных неисправностях и рисках возникновения неполадок металлообрабатывающего оборудования
Необходимые умения	Читать схемы, чертежи, технологическую документацию
	Контролировать исправность приборов активного и пассивного контроля, контрольных устройств и автоматов металлообрабатывающего оборудования
	Определять причины неисправности металлообрабатывающего инструмента и оснастки
	Определять причины неисправности металлообрабатывающего станков и оборудования
	Производить наладку и регулировку металлообрабатывающего оборудования с параметрами точности и режимами обработки деталей, установленными в технической документации
	Осуществлять подбор универсальных и специализированных контрольно-измерительных инструментов и приборов и использовать их