МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(Минтруд России)

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 52075
от "05" сентября 2018 г.

ПРИКАЗ

9 июля 2018 г. Москва № 459н

Об утверждении профессионального стандарта «Расточник»

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 «Расточник».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1138н «Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-расточник» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 января 2016 г., регистрационный № 40835).

Министр М.А. Топилин

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «9» июля 2018 г. № 459 н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Расточник

740

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 2
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 7
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм» 7
3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм» 13
3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 400 мм» 21
3.4. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8–11-му квалитету на настроенных специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 125 мм или шириной рабочей поверхности стола до 320 мм» 28
3.5. Обобщенная трудовая функция «Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 200 мм» 31
3.6. Обобщенная трудовая функция «Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 800 мм» 40
3.7. Обобщенная трудовая функция «Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му квалитету на специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 200 мм или шириной рабочей поверхности стола до 500 мм» 47
3.8. Обобщенная трудовая функция «Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм» 55
3.9. Обобщенная трудовая функция «Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм» 64
3.10. Обобщенная трудовая функция «Изготовление особо сложных деталей, в том числе экспериментальных и дорогостоящих с точностью размеров по 4–6-му квалитету на специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром

растачиваемого отверстия 320 мм и более или шириной рабочей поверхности стола до 800 мм и более» 71
3.11. Обобщенная трудовая функция «Изготовление особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 320 мм и более» 79
3.12. Обобщенная трудовая функция «Изготовление особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 2000 мм и более» 88
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 96

I. Общие сведения

Изготовление деталей на расточных станках	40.129
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на расточных станках

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм	2	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм к изготовлению простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	A/01.2	2
			Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм	A/02.2	2
			Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	A/03.2	2
B	Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм	3	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм к изготовлению деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	B/01.3	3
			Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм	B/02.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	B/03.3	3
C	Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 400 мм	3	Подготовка координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 400 мм к изготовлению деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	C/01.3	3
			Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 400 мм	C/02.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	C/03.3	3
D	Изготовление простых и	3	Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с	D/01.3	3

	средней сложности деталей с точностью размеров по 8–11-му квалитету на настроенных специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 125 мм или шириной рабочей поверхности стола до 320 мм		точностью размеров по 8–11-му квалитету на настроенных специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 125 мм или шириной рабочей поверхности стола до 320 мм		
			Контроль качества обработки поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8–11-му квалитету	D/02.3	3
E	Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 200 мм	3	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 200 мм к изготовлению сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	E/01.3	3
			Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 200 мм	E/02.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	E/03.3	3
F	Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 800 мм	3	Подготовка координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 800 мм к изготовлению сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	F/01.3	3
			Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 800 мм	F/02.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	F/03.3	3
G	Изготовление сложных деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му квалитету на специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим	3	Подготовка специализированного или отделочно-расточного станка с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 200 мм или шириной рабочей поверхности стола до 500 мм к изготовлению сложных деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му квалитету	G/01.3	3
			Обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му квалитету на специализированных и	G/02.3	3

	номинальным диаметром растачиваемого отверстия 200 мм или шириной рабочей поверхности стола до 500 мм		отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 200 мм или шириной рабочей поверхности стола до 500 мм		
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 7-му, 8-му квалитету	G/03.3	3
H	Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм	4	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм к изготовлению особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету	H/01.4	4
			Обработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 250 мм	H/02.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету	H/03.4	4
I	Изготовление особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм	4	Подготовка координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм к изготовлению особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету	I/01.4	4
			Обработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм	I/02.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му квалитету	I/03.4	4
J	Изготовление особо сложных деталей, в том числе экспериментальных и дорогостоящих с точностью размеров по 4–6-му квалитету на специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 320 мм и более или	4	Подготовка специализированного или отделочно-расточного станка с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 320 мм и более или шириной рабочей поверхности стола 800 мм и более к изготовлению особо сложных деталей с точностью размеров по 4–6-му квалитету	J/01.4	4
			Обработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 4–6-му квалитету на специализированных и отделочно-расточных станках с наибольшим номинальным диаметром растачиваемого отверстия 320 мм и более или шириной рабочей поверхности стола 800 мм и более	J/02.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей особо сложных	J/03.4	4

	шириной рабочей поверхности стола 800 мм и более		деталей с точностью размеров по 4–6-му квалитету		
K	Изготовление особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя 320 мм и более	4	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя 320 мм и более к изготовлению особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету	K/01.4	4
			Обработка заготовок особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя 320 мм и более	K/02.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету	K/03.4	4
L	Изготовление особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола 2000 мм и более	4	Подготовка координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола 2000 мм и более к изготовлению особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету	L/01.4	4
			Обработка заготовок особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола 2000 мм и более	L/02.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей особо сложных экспериментальных и дорогостоящих деталей с точностью размеров по 5-му, 6-му квалитету	L/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Расточник на горизонтально-расточных станках 2-го разряда Токарь-расточник 2-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке[3]
	Прохождение противопожарного инструктажа[4]
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[5]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[6]	§ 126	Токарь-расточник 2-го разряда
ОКПДТР[7]	19163	Токарь-расточник

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм к изготовлению простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки простой детали с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Анализ исходных данных для выполнения обработки поверхностей заготовки простой детали с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточном станке с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Подготовка к эксплуатации режущего, вспомогательного, контрольно-измерительного инструмента
	Заточка простых расточных резцов
	Установка режущих и вспомогательных инструментов в шпиндель горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Подготовка к эксплуатации универсальных приспособлений
	Установка универсальных приспособлений на стол горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Подготовка заготовки простой детали к обработке на горизонтально-расточном станке с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Установка заготовки простой детали в приспособление или по упорам на стол горизонтально-расточного станка
	Настройка и наладка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм для обработки поверхностей заготовки простой детали с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Выбор режимов резания при обработке заготовок простых деталей на горизонтально-расточном станке с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм в соответствии с технической документацией
Необходимые умения	Проверять исправность и работоспособность горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты
	Затачивать простые расточные резцы в соответствии с обрабатываемым материалом
	Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки расточных резцов
	Устанавливать режущие и вспомогательные инструменты в шпиндель горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на стол горизонтально-

	расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм универсальные приспособления
	Базировать и закреплять заготовки простых деталей в приспособлении или по упорам на столе горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Выбирать и устанавливать режимы резания при обработке заготовок простых деталей на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Производить настройку горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм для обработки поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету в соответствии с технологической документацией
	Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила использования горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Органы управления горизонтально-расточными станками с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности горизонтально-расточных станков
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Геометрические параметры расточных резцов, сверл и фрез в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала
	Способы, правила и приемы заточки расточных резцов
	Устройство, правила использования и органы управления точильно-шлифовальных станков

	Приемы и правила установки режущих и вспомогательных инструментов на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных приспособлений, применяемых на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Правила и приемы базирования и закрепления заготовок простых деталей в приспособлении или по упорам на столе горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Содержание и последовательность настройки горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Типовые режимы резания при обработке заготовок простых деталей на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм и точильно-шлифовальных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 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	Сверление и рассверливание отверстий простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Растачивание отверстий простых деталей консольными оправками с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Фрезерование плоскостей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Фрезерование пазов простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Фрезерование прямолинейных кромок и фасок простых деталей
	Замена изношенных режущих инструментов и (или) режущих пластин
	Поддержание требуемого технического состояния станка с диаметром

	выдвижного шпинделя до 100 мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Сверлить и рассверливать отверстия на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Сверлить отверстия по кондуктору на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Растачивать отверстия на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Фрезеровать плоскости, пазы, кромки и фаски на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Определять степень износа режущих инструментов и момент затупления инструмента
	Снимать и устанавливать режущие инструменты горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (далее – СОТС) при растачивании, сверлении, фрезеровании
	Контролировать наличие и состояние СОТС на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
Необходимые знания	Способы и приемы сверления и рассверливания отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Способы и приемы растачивания отверстий в заготовках простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Способы и приемы фрезерования поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания
	Назначение, свойства и способы применения СОТС при сверлении, растачивании и фрезеровании

	Критерии износа режущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию горизонтально-расточных станков с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды брака при обработке поверхностей заготовок простых деталей на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм с точностью размеров по 12–14-му квалитету, его причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 мм
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простых деталей
	Контроль линейных размеров простых деталей с точностью по 12–14-му квалитету
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью до 13–15-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей простых деталей до Ra 6,3
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью по 12–14-му квалитету
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью не ниже 13–15-й степени точности
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом
Необходимые знания	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)

	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля размеров с точностью по 12–14-му квалитету
	Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с погрешностью не выше 13–15-й степени точности
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на горизонтально-расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Расточник на горизонтально-расточных станках 3-го разряда Токарь-расточник 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев расточником на горизонтально-расточных станках 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при работе с заготовками и технологической оснасткой массой более 16 кг)[8]
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при работе с заготовками и технологической оснасткой массой более 16 кг)[8]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 127	Токарь-расточник 3-го разряда
ОКПДТР	19163	Токарь-расточник

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм к изготовлению деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки детали средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету
	Анализ исходных данных для выполнения обработки поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на горизонтально-расточном станке с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм
	Подготовка к эксплуатации режущего, вспомогательного, контрольно-измерительного инструмента
	Заточка расточных резцов
	Установка режущих и вспомогательных инструментов в шпиндель горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм
	Подготовка к эксплуатации универсальных и специальных приспособлений
	Установка универсальных или специальных приспособлений на стол горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм
	Подготовка заготовки детали средней сложности к обработке на горизонтально-расточном станке с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм
	Установка заготовки детали средней сложности в приспособление или на стол горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм с выверкой в двух плоскостях
	Строповка заготовки детали средней сложности и технологической оснастки массой более 16 кг при подъеме (снятии) на стол (со стола) горизонтально-расточного станка с диаметром выдвижного шпинделя до 150 мм
	Подъем и (или) снятие заготовки детали средней сложности и технологической оснастки массой более 16 кг на стол и (или) со стола