УТВЕРЖДЕНА
Решением СПК в машиностроении
от 30 сентября 2026 г. № 4/26

Квалификационная характеристика

Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок

Код

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика профессии 3
3.1. Профессия рабочего «Оператор автоматических и полуавтоматических станков и л установок 2-го разряда» 3
3.2. Профессия рабочего «Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 3-го разряда» 7
3.3. Профессия рабочего «Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 4-го разряда» 14
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 21

I. Общие сведения

Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок	7223.28.01.01.15
наименование подвида профессиональной деятельности	код

Начальная группа занятий[1]

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

Область профессиональной деятельности[2]

28	Производство машин и оборудования

Сектор области профессиональной деятельности

28.01	Механосборочное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.01.01	Обработка заготовок на станках

Профессиональный стандарт

40.061	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков

II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Наименование профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование с указанием разряда, класса, категории	уровень квалификации	наименование	код
A	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 2-го разряда	2	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков	A/01.2
B	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 3-го разряда	3	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков	B/01.3
C	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 4-го разряда	3	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм	C/01.3

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия рабочего

Наименование	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 2-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	2

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение
Квалификация (по образованию)	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
Опыт практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[3] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[4] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[5] Наличие II группы по электробезопасности[6]
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР[7]	103075	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
ЕТКС[8]	§ 58	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 2-го разряда
	§ 61	Оператор металлорежущих станков-автоматов 2-го разряда
Перечень ПО[9]	2183	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков	Код	А/01.2

Трудовые действия	Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков
	Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости

	до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки
Необходимые умения	Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией
	Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости

	до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)
	Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	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
	Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Основы теории резания
	Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

	Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм
	Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки
Применяемые орудия (средства труда)	Металлорежущие станки-автоматы и полуавтоматы
	Металлорежущие инструменты
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей
Применяемые технологии	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии обработки резанием

3.2. Профессия рабочего

Наименование	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 3-го разряда	Код	B	Уровень квалификации	3

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение
Квалификация по образованию	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	103075	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
ЕТКС	§ 59	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 3-го разряда
	§ 62	Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда
Перечень ПО	2183	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков	Код	B/01.3

Трудовые действия	Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков
	Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

	Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Анализ результатов изготовления простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Подналадка приспособлений для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки
	Анализ результатов изготовления сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Подналадка приспособлений для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки
Необходимые умения	Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с

	точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм в соответствии с технической документацией
	Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложных детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм в соответствии с технической документацией
	Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости

	до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и применять техническую документацию на простые детали с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 3,2 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)
	Выполнять подналадку приспособлений для обработки простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм после подналадки
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и применять техническую документацию на сложные детали с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)
	Выполнять подналадку приспособлений для обработки сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм после подналадки
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	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
	Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм

	Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Основы теории резания
	Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

	Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) шероховатостью до Ra 12,5 мкм
	Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 8–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 3,2 мкм
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки

	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки
	Устройство, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
	Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 11–12 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 12,5 мкм
Применяемые орудия (средства труда)	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей
Применяемые технологии	Металлорежущие станки-автоматы и полуавтоматы
	Металлорежущие инструменты
	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии обработки резанием

3.3. Профессия рабочего

Наименование	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и установок 4-го разряда	Код	C	Уровень квалификации	3

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Квалификация по образованию	Оператор автоматических и полуавтоматических станков и линий станков (профессиональное обучение) Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков (среднее профессиональное образование)

Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет оператором станков-автоматов или автоматических и полуавтоматических линий станков 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	103075	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
ЕТКС	§ 60	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок 4-го разряда
	§ 63	Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда
Перечень ПО	2183	Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
Перечни СПО[10]	15.01.38	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Изготовление простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм и сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм	Код	C/01.3

Трудовые действия	Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Установка заготовок и (или) загрузка питательных устройств на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков
	Выполнение обработки заготовок простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Снятие деталей с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков после обработки
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, технологической оснастки, размещенной на рабочем месте, в соответствии с технической документацией

	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Анализ рабочего чертежа и технологической карты для обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Выполнение обработки заготовок сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на налаженных автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Анализ результатов изготовления деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Подналадка приспособлений для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Подналадка режущих инструментов для обработки заготовок деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Подналадка автоматических и полуавтоматических станков и линий станков при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой для выполнения подналадки
Необходимые умения	Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на простые детали с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков простые детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией
	Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Выполнять контроль параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Снимать изготовленные детали с автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проверять исправность и работоспособность автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических станков и линий станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и использовать рабочий чертеж и технологическую карту на сложных детали с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Устанавливать на автоматические и полуавтоматические станки и линии станков сложные детали и (или) загружать питательные устройства для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм в соответствии с технической документацией
	Определять степень износа режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими станками и линиями станков при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Выполнять контроль параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Читать и применять техническую документацию на детали с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм (рабочий чертеж, технологическую карту)
	Выполнять подналадку приспособлений для обработки деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

	Поднастраивать на размер режущие инструменты для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Заменять пришедшие в негодность режущие инструменты для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Выполнять подналадку автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации, при обработке деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Выполнять контроль параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм после подналадки
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении подналадки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Правила и приемы установки заготовок простых деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, режущих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Основы теории резания
	Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм

	Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Устройство и правила использования автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей, используемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости Ra 1,6 мкм автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы контроля параметров простых деталей с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля простых деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–7 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Конструкции и правила использования средств для транспортировки и хранения деталей после обработки на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков в организации
	Порядок проверки исправности и работоспособности автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию автоматических и полуавтоматических станков и линий станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию рабочего места
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенной на рабочем месте
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
	Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Устройство, назначение, правила применения приспособлений, применяемых на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков для закрепления заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Правила и приемы установки заготовок сложных деталей для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков

	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Критерии износа режущих инструментов для обработки заготовок с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Основные виды дефектов обработки, их причины и способы предупреждения и устранения при обработке сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы контроля параметров сложных деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов для контроля сложных деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Содержание технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Правила чтения технологической документации, используемой при наладке автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Органы управления автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Приемы и правила установки, закрепления и настройки на размер режущих инструментов для обработки с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Способы и приемы подналадки автоматических и полуавтоматических станков и линий станков, используемых в организации
	Способы контроля параметров деталей с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков
	Конструкции и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, используемых в организации для контроля деталей, обработанных на автоматических и полуавтоматических станках и линиях станков с точностью размеров поверхностей по 6–10 квалитетам и (или) значением параметра шероховатости до Ra 1,6 мкм
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой для выполнения подналадки
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых для подналадки
Применяемые орудия (средства труда)	Металлорежущие станки-автоматы и полуавтоматы
	Металлорежущие инструменты
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей

	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей
Применяемые технологии	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии обработки резанием

IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям машиностроения, город Москва
Председатель

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

[3] Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный №79994)

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

[5] Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

[6] Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657)

[7] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[8] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, часть №2 выпуска №2.

[9] Приказ Минпросвещения России от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (зарегистрирован Минюстом России 14 августа 2023 г., регистрационный №74776) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 29 февраля 2024 г. № 136 (зарегистрирован Минюстом России 3 апреля 2024 г., регистрационный № 77757), от 5 ноября 2024 г. № 768 (зарегистрирован Минюстом России 5 декабря 2024 г., регистрационный № 80461), от 10 сентября 2025 г. № 656 (зарегистрирован Минюстом России 9 октября 2025 г., регистрационный № 83795).

[10] Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России 26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517), от 25 марта 2025 г. № 226 (зарегистрирован Минюстом России 29 апреля 2025 г., регистрационный № 82008).