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

Квалификационная характеристика

Наладчик станков для скайвинга

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Трудовые функции профессий рабочих, входящих в квалификационную характеристику 2
III. Характеристика профессии 3
3.1. Профессия рабочего «Наладчик станков для скайвинга 5-го разряда» 3
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 12

I. Общие сведения

Станочники металлообрабатывающих станков

наименование вида профессиональной деятельности

Наладчик станков для скайвинга

наименование подвида профессиональной деятельности

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

Профессиональный стандарт

28.029	Наладчик зуборезных и резьбофрезерных станков

II. Трудовые функции профессий рабочих, входящих в квалификационную характеристику

Наименование профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код
А	Наладчик станков для скайвинга 5-го разряда	4	Наладка станков для скайвинга для обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм	А/01.4
			Контроль пробной детали, изготовленной при наладке станков для скайвинга для обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени	А/02.4

III. Характеристика профессии

3.1. Профессия рабочего

Наименование	Наладчик станков для скайвинга 5-го разряда	Код	A	Уровень квалификации	4

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Опыт практической работы	Не менее одного года наладчиком зубообрабатывающих или шлицеобрабатывающих станков 4-го разряда при наличии профессионального обучения Не менее шести месяцев наладчиком зубообрабатывающих или шлицеобрабатывающих станков 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[3] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[4] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[5] Наличие не ниже II группы по электробезопасности[6] Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов[7] (при необходимости) Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданного в порядке, установленном эксплуатирующей организацией[7] (при необходимости)
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки
ЕТКС[8]	§ 40	Наладчик зуборезных и резьбофрезерных станков 5-го разряда
ОКПДТР[9]	102801	Наладчик зуборезных и резьбофрезерных станков
Перечни СПО[10]	15.01.38	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков
Перечень ПО[11]	2168	Наладчик зуборезных и резьбофрезерных станков

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка станков для скайвинга для обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм	Код	A/01.4

Трудовые действия	Получение задания на наладку станка для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей

	зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Разработка плана выполнения наладки станка для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Получение скайвинговых инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Получение вспомогательных инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Получение контрольно-измерительных инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Получение универсальных и (или) специальных приспособлений для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Получение заготовок и материалов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Подготовка к эксплуатации скайвинговых инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Подготовка к эксплуатации вспомогательных инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Подготовка к эксплуатации приспособлений для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Подготовка к эксплуатации контрольно-измерительных инструментов для контроля зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Установка вспомогательных инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Установка скайвинговых инструментов для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач

	с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Установка приспособлений на станок для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Установка заготовки для настройки в приспособление на станке для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Настройка станка для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Установление режимов резания для обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Обработка на пробной детали зубчатых поверхностей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станке для скайвинга
	Поднастройка станка для скайвинга по результатам изготовления пробной детали при выполнении технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
Необходимые умения	Просматривать с использованием компьютеров и мобильных устройств конструкторскую документацию
	Просматривать с использованием компьютеров и мобильных устройств технологическую документацию
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
	Анализировать конструкторскую и технологическую документацию с целью выбора плана наладки станков для скайвинга для выполнения технологической операции по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Выбирать скайвинговые инструменты в соответствии с технологической документацией и (или) параметрами выполняемых технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станках для скайвинга
	Выбирать вспомогательные инструменты в соответствии с технологической документацией и (или) конструктивными особенностями скайвинговых инструментов, используемых при обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станках для скайвинга
	Выбирать контрольно-измерительные инструменты в соответствии с технологической документацией и (или) требованиями к зубчатым поверхностям деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Выбирать универсальные и (или) специальные приспособления в соответствии с технологической документацией и (или) параметрами выполняемых технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей

	зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм на станках для скайвинга
	Проверять исправность и работоспособность станков для скайвинга перед выполнением технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Контролировать геометрические параметры скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Собирать сборные скайвинговые инструменты, используемые на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Настраивать вспомогательные инструменты для использования в комплекте со скайвинговыми инструментами на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Настраивать универсальные приспособления, используемые на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Настраивать контрольно-измерительные инструменты для контроля и (или) измерения параметров обрабатываемых зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Устанавливать на станки для скайвинга и настраивать вспомогательные инструменты при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Устанавливать на станки для скайвинга и настраивать скайвинговые инструменты при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Использовать вспомогательные инструменты для установки скайвинговых инструментов на станки для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Выверять положение приспособлений на станках для скайвинга с точностью до 0,1 % от характерного размера, но не менее 0,01 мм, закреплять приспособления при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Настраивать приспособления на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Базировать заготовки в приспособлениях на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей

	деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Выверять положение заготовок на станках для скайвинга с точностью до 0,1 % от характерного размера, но не менее 0,01 мм, закреплять в приспособлениях при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Выполнять расчеты, необходимые для настройки станков для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Управлять рабочими органами станков для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Вводить в устройства числового программного управления (далее – ЧПУ) станков для скайвинга управляющие программы для выполнения технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Определять нулевую точку заготовки относительно нулевой точки станков для скайвинга
	Проверять отработку управляющих программ с помощью программ графического контроля устройства ЧПУ станков для скайвинга
	Корректировать управляющие программы обработки заготовок в покадровом режиме на станках для скайвинга
	Корректировать положение рабочих органов станков для скайвинга при отклонении параметров выполняемых технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Контролировать наличие и состояние смазочно-охлаждающих технологических средств на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Корректировать режимы резания на станках для скайвинга при отклонении параметров выполняемых технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Применять средства индивидуальной и (или) коллективной защиты при работе на станках для скайвинга при выполнении технологических операций по обработке зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени и шероховатостью обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Использовать грузоподъемные механизмы (при работе с заготовками и технологической оснасткой массой более 16 кг) при наладке станков для скайвинга
	Выбирать схемы строповки заготовок и технологической оснастки массой более 16 кг при наладке станков для скайвинга
	Проверять исправность грузоподъемных механизмов перед установкой заготовок и технологической оснастки массой более 16 кг при наладке станков для скайвинга
Необходимые знания	Основные понятия и термины технологии машиностроения
	Основы Единой системы конструкторской документации (далее – ЕСКД)

	Правила чтения конструкторской документации
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основы Единой системы технологической документации (далее – ЕСТД)
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Правила чтения технологической документации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
	Теория резания
	Методы обработки зубчатых поверхностей: используемое оборудование и инструменты, технологические возможности и области применения
	Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
	Скайвинговые инструменты, используемые на станках для скайвинга: виды, конструкции, назначение, геометрические параметры, правила эксплуатации и технологические возможности
	Правила выбора скайвинговых инструментов для станков для скайвинга в соответствии с параметрами выполняемых технологических операций
	Правила выбора скайвинговых инструментов для станков для скайвинга в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Компьютерные программы для выбора скайвинговых инструментов: основные возможности и порядок работы
	Порядок получения, хранения и сдачи скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга
	Вспомогательные инструменты, используемые на станках для скайвинга: виды, конструкции, назначение, параметры и правила эксплуатации
	Правила выбора вспомогательных инструментов для станков для скайвинга в соответствии с используемыми скайвинговыми инструментами
	Компьютерные программы для выбора вспомогательных инструментов: основные возможности и порядок работы
	Порядок получения, хранения и сдачи вспомогательных инструментов, используемых на станках для скайвинга
	Контрольно-измерительные инструменты: виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования
	Правила выбора контрольно-измерительных инструментов
	Компьютерные программы для выбора контрольно-измерительных инструментов: основные возможности и порядок работы
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов
	Универсальные приспособления, используемые на станках для скайвинга: виды, конструкции, назначение, параметры и правила эксплуатации
	Правила выбора универсальных приспособлений для станков для скайвинга в соответствии с параметрами выполняемых технологических операций
	Конструкции специальных приспособлений для выполнения технологических операций на станках для скайвинга

	Порядок получения, хранения и сдачи универсальных и (или) специальных приспособлений, используемых на станках для скайвинга
	Порядок получения и хранения заготовок и материалов
	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации станков для скайвинга
	Кинематика станков для скайвинга
	Органы управления станками для скайвинга
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности станков для скайвинга
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на станках для скайвинга
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на станках для скайвинга
	Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на станках для скайвинга
	Геометрические параметры скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга, в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Инструменты для контроля и (или) измерения геометрических параметров скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга: виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования
	Конструкции сборных скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга
	Порядок сборки сборных скайвинговых инструментов, используемых на станках для скайвинга
	Порядок настройки вспомогательных инструментов для применения в комплекте со скайвинговыми инструментами, используемыми на станках для скайвинга
	Порядок настройки универсальных приспособлений, используемых на станках для скайвинга
	Порядок настройки контрольно-измерительных инструментов
	Приемы и правила установки вспомогательных инструментов на станки для скайвинга
	Приемы и правила установки скайвинговых инструментов на станки для скайвинга
	Правила и приемы базирования и закрепления приспособлений на станках для скайвинга
	Правила и приемы базирования, выверки и закрепления заготовок на станках для скайвинга
	Устройства ЧПУ станков для скайвинга: типы, возможности, элементы управления и правила эксплуатации
	Способы определения нулевой точки заготовки относительно нулевой точки станков для скайвинга
	G-коды для станков с ЧПУ
	Последовательность и содержание настройки станков для скайвинга
	Способы и приемы обработки типовых поверхностей на станках для скайвинга
	Смазочно-охлаждающие технологические средства: виды, назначение, свойства, составы и способы применения
	Основы геометрии и тригонометрии
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на станках для скайвинга
	Порядок поднастройки станков для скайвинга

	Схемы строповки грузов
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
Применяемые орудия труда	Станки для скайвинга
	Системы ЧПУ станков для скайвинга
	Мобильные устройства для просмотра конструкторской и технологической документации
	Скайвинговые фрезы (резцы) для нарезания зубьев деталей зубчатых передач
	Вспомогательные инструменты для установки скайвинговых фрез (резцов) на станках для скайвинга
	Универсальные и специальные приспособления для установки заготовок на станках для скайвинга
	Грузоподъемные устройства и механизмы для установки и снятия заготовок и технологической оснастки
Применяемые технологии, в том числе искусственного интеллекта	Технологии обработки металлов резанием
	Технологии и методы зубообработки
	Технологии настройки металлорежущих станков с ЧПУ
	Технологии программного управления металлорежущими станками
	Технологии коррекции управляющих программ в покадровом режиме

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль пробной детали, изготовленной при наладке станков для скайвинга для обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени	Код	A/02.4

Трудовые действия	Разработка плана выполнения измерений и (или) контроля зубчатой поверхности детали зубчатой передачи с точностью до 6-й степени
	Получение средств измерения и контроля зубчатой поверхности с точностью до 6-й степени
	Подготовка к работе средств измерения и контроля зубчатой поверхности с точностью до 6-й степени
	Выявление внешних дефектов зубчатой поверхности с точностью до 6-й степени
	Контроль геометрических параметров зубчатой поверхности с точностью до 6-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей зубьев зубчатой поверхности с точностью до 6-й степени
Необходимые умения	Просматривать с использованием компьютеров и мобильных устройств конструкторскую документацию
	Просматривать с использованием компьютеров и мобильных устройств технологическую документацию
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
	Визуально определять дефекты обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Выбирать средства измерения и (или) контроля зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени в соответствии с технологической документацией и (или) характеристиками контролируемого изделия

	Использовать средства измерения и (или) контроля геометрических параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Использовать средства измерения и (или) контроля шероховатости зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Выявлять причины возникновения дефектов обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени с целью предупреждения брака
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности
	Использовать грузоподъемные механизмы (при работе с заготовками и технологической оснасткой массой более 16 кг) при контроле пробной детали
	Выбирать схемы строповки заготовок и технологической оснастки массой более 16 кг при контроле пробной детали
	Проверять исправность грузоподъемных механизмов перед установкой заготовок и технологической оснастки массой более 16 кг при контроле пробной детали
Необходимые знания	Основы ЕСКД
	Правила чтения конструкторской документации
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основы ЕСТД
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Правила чтения технологической документации
	Порядок работы с файловой системой и электронными базами данных
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Основы метрологии
	Основы технических измерений
	Типовые методики измерения и контроля поверхностей машиностроительных изделий
	Точностные характеристики зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Типичные дефекты обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени
	Визуальные признаки дефектов обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач
	Методы измерения и контроля геометрических параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени: технологические возможности и особенности использования
	Средства измерения и контроля геометрических параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени: виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования
	Правила выбора средств измерения и контроля геометрических параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач с точностью до 6-й степени

	Типичные причины дефектов обработки зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач
	Методы измерения шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Методы контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Средства измерения шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм: виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования
	Правила выбора средств измерения шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Средства контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм: виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования
	Правила выбора средств контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Опасные и вредные производственные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении измерений и контроле пробных деталей при наладке станков для скайвинга
	Схемы строповки грузов
	Правила строповки и перемещения грузов
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана
Применяемые орудия труда	Мобильные устройства для просмотра конструкторской и технологической документации
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы и расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач
Применяемые технологии, в том числе искусственного интеллекта	Технологии и методы контроля и измерений линейных размеров
	Технологии и методы контроля и измерений угловых размеров
	Технологии и методы контроля и измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии и методы контроля и измерений шероховатости поверхностей
	Технологии и методы контроля и измерений параметров зубчатых поверхностей деталей зубчатых передач
	Технологии и методы выполнения визуального контроля дефектов поверхностей деталей машин

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), действует до 1 апреля 2027 г.; 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 приказами 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), действует до 1 апреля 2027 г.

[4] 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.

[5] Порядок обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда, устанавливаемый Правительством Российской Федерации в соответствии со статьей 219 Трудового кодекса Российской Федерации.

[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 приказами Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), от 29 апреля 2025 г. № 287н (зарегистрирован Минюстом России 30 мая 2025 г., регистрационный № 82424), действует до 1 сентября 2031 г.

[7] Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

[8] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

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

[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).

[11] Приказ Министерства просвещения РФ от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение».