



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 70514

от 14 сентября 2022 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНТРУД РОССИИ)**

ПРИКАЗ

16 сентября 2022 г.

Москва

№ 5634

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

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Токарь-револьверщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 г. № 458н «Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-револьверщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 сентября 2018 г., регистрационный № 52076).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «16» сентября 2022 г. № 563н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Токарь-револьверщик

742

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности).....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках».....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го квалитета на токарно-револьверных станках».....	7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках».....	12
3.4. Обобщенная трудовая функция «Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности».....	17
3.5. Обобщенная трудовая функция «Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей».....	24
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	32

I. Общие сведения

Изготовление деталей машин на токарно-револьверных станках
(наименование вида профессиональной деятельности)

40.131
Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на токарно-револьверных станках

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на токарно-револьверных станках	2	Обработка заготовок простых деталей с точностью до 12-го качества на токарно-револьверных станках Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества	A/01.2	2
B	Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках	3	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества	B/01.3	3
C	Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на токарно-револьверных станках	3	Обработка заготовок сложных деталей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества	C/01.3	3
D	Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности	3	Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению простых деталей и деталей средней сложности Контроль качества обработки поверхностей простых деталей и деталей средней сложности	D/01.3	3
E	Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей	4	Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению сложных деталей Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей	E/01.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей	E/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Токарь-револьверщик 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
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 знаний требований охраны труда ⁵ Наличие не ниже II группы по электробезопасности ⁶					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС ⁷	§ 131	Токарь-револьверщик 2-го разряда
ОКПДТР ⁸	19165	Токарь-револьверщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках		Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Фиксация прутковой заготовки простой детали в цанговом патроне на токарно-револьверном станке
	Установка штучной заготовки простой детали в патрон на токарно-револьверном станке
	Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки простой детали на проход и в упор с точностью до 12-го квалитета
	Обработка наружных канавок у заготовки простой детали с точностью до 12-го квалитета
	Обработка торцов заготовки простой детали с точностью до 12-го квалитета
	Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки простой детали с точностью до 12-го квалитета
	Обработка внутренней метрической резьбы заготовки простой детали с точностью до 8-й степени
	Обработка наружной метрической резьбы на заготовке простой детали с точностью до 8-й степени
	Обработка наружных и внутренних фасок заготовки простой детали
	Отрезка готовой детали от прутка
	Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
	Необходимые умения
Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках	
Точить наружные канавки с точностью до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках	
Точить торцовые поверхности с точностью до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках	
Сверлить отверстия с точностью до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках	
Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках	
Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках	
Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках	
Производить отрезку детали на токарно-револьверных станках	
Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам	
Использовать смазочно-охлаждающие жидкости (далее – СОЖ) при точении, сверлении, нарезании резьбы метчиками и плашками	
Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках	
Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на токарно-револьверных станках	
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках	
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков
	Органы управления токарно-револьверными станками

Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Способы и приемы точения цилиндрических поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на токарно-револьверных станках
Способы и приемы сверления отверстий с точностью размеров до 12-го качества в заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках
Способы и приемы нарезания внутренних резьб с точностью до 8-й степени в отверстиях заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках
Способы и приемы нарезания наружных резьб с точностью до 8-й степени на заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках
Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках
Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках
Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках
Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбопозации
Критерии износа металлорежущих инструментов
Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков
Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках

Другие характеристики	-
-----------------------	---

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали
	Контроль линейных размеров простой детали с точностью до 12-го качества
	Контроль резьбовых поверхностей простой детали с точностью до 8-й степени
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали с точностью до 13-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали до Ra 6,3
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью до 12-го качества
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 8-й степени
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью не ниже 13-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 12-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля

	<p>параметров резьбовых поверхностей с точностью до 8-й степени</p> <p>Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 13-й степени</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках</p>
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 2-го разряда или токарем 3-го разряда
Особые условия допуска к работе	<p>Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров</p> <p>Прохождение обучения мерам пожарной безопасности</p> <p>Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда</p> <p>Наличие не ниже II группы по электробезопасности</p>
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 132	Токарь-револьверщик 3-го разряда
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Фиксация прутковой заготовки детали средней сложности в цанговом патроне на токарно-револьверном станке
	Установка штучной заготовки детали средней сложности в патрон на токарно-револьверном станке
	Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10-го качества
	Обработка наружных конических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10-й степени
	Обработка наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Обработка наружных канавок у заготовки детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Обработка торцов заготовки детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью до 10-го качества
	Обработка внутренних канавок у заготовки детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Обработка внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки детали средней сложности до 7-й степени точности
	Обработка наружной метрической резьбы на заготовке детали средней сложности до 7-й степени точности
	Накатывание рифлений на наружных поверхностях заготовки детали средней сложности
	Обработка наружных и внутренних фасок заготовки детали средней сложности
	Отрезка готовой детали от прутка
	Поднастройка токарно-револьверного станка в процессе работы
	Замена изношенных металлорежущих инструментов и/или металлорежущих пластин
	Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Управлять токарно-револьверным станком
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить наружные конические поверхности широкими резцами с

	точностью до 10-й степени на токарно-револьверных станках
	Точить наружные сложнопрофильные поверхности фасонными резцами с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить наружные канавки с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить внутренние канавки с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить торцовые поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Использовать резьбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Использовать приспособления для накатки рифлений на наружных поверхностях на токарно-револьверных станках
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках
	Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках
	Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам
	Снимать и устанавливать металлорежущие инструменты на токарно-револьверных станках
	Снимать и устанавливать металлорежущие пластины резцов со сменными режущими пластинами
	Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков
	Органы управления токарно-револьверными станками
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью до 10-й степени на токарно-револьверных станках

	Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок деталей средней сложности до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках деталей средней сложности до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках деталей средней сложности до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
	Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках
	Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резьбонарезании
	Критерии износа металлорежущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности
	Контроль размеров детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Контроль угловых размеров детали средней сложности с точностью до 10-й степени
	Контроль резьбовых поверхностей детали средней сложности до 7-й степени точности
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности с точностью до 11-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до Ra 3,2
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей средней сложности
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью до 10-го качества
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с точностью до 10-й степени
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с точностью до 11-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности визуально-тактильным методом
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля

	линейных размеров с точностью до 10-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 10-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7-й степени точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 11-й степени
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на токарно-револьверных станках	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 3-го разряда для лиц, 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 знаний требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 133	Токарь-револьверщик 4-го разряда
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик
ОКСО ⁹	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)
	2.15.01.26	Токарь-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок сложных деталей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Фиксация прутковой заготовки сложной детали в цанговом патроне на токарно-револьверном станке
	Установка штучной заготовки сложной детали в патрон на токарно-револьверном станке
	Обработка наружных цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го качества
	Обработка наружных конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 8-й степени
	Обработка наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
	Обработка наружных сферических и торовых поверхностей заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
	Обработка наружных канавок у заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
	Обработка торцов заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
	Обработка внутренних цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го качества
	Обработка внутренних конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью до 7-го качества
	Обработка внутренних канавок у заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
	Обработка внутренней резьбы разного профиля в отверстиях заготовки сложной детали с точностью до 6-й степени
	Обработка наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с точностью до 6-й степени
	Накатывание наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с точностью до 6-й степени

	Обработка наружных и внутренних фасок заготовки сложной детали
	Отрезка готовой детали от прутка
	Поднастройка токарно-револьверного станка в процессе работы
	Замена изношенных металлорежущих инструментов и/или металлорежущих пластин
	Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Управлять токарно-револьверным станком
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
	Использовать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать резьбонарезные приспособления для нарезания резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Точить наружные канавки с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить внутренние канавки с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить торцовые поверхности с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Сверлить, зенкеровать и развертывать отверстия с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать метчики для нарезания внутренней резьбы с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Использовать резьбонакатные головки для накатывания наружной резьбы с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Нарезать резцом и гребенкой наружную резьбу с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках
	Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках
	Определять степень износа металлорежущих инструментов и момент затупления инструментов по внешним признакам
	Снимать и устанавливать металлорежущие инструменты на токарно-револьверных станках
	Снимать и устанавливать металлорежущие пластины резцов со сменными режущими пластинами
	Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резьбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при

	<p>обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках</p>
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков
	Органы управления токарно-револьверными станками
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок сложных деталей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы сверления, зенкерования и развертывания отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок сложных деталей с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках сложных деталей с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
	Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках
Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках	
Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении,	

	сверлении и резбонарезании
	Критерии износа металлорежущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали
	Контроль размеров сложной детали с точностью до 7-го качества
	Контроль угловых размеров сложной детали с точностью до 8-й степени
	Контроль резьбовых поверхностей сложной детали с точностью до 6-й степени
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали с точностью до 9-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей с точностью до 8-й степени
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6-й степени
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного

	расположения поверхностей сложных деталей с точностью до 9-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 8-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 9-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей
Другие характеристики	-
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка токарно-револьверных станков для изготовления простых деталей и деталей средней сложности		Код	D	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик токарно-револьверных станков 4-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих					

	или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет токарем-револьверщиком 4-го разряда или наладчиком токарных автоматов 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 4-го разряда или наладчиком токарных автоматов 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)
	2.15.01.26	Токарь-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению простых деталей и деталей средней сложности	Код	D/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке
	Подготовка к эксплуатации зажимных приспособлений для токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности
	Установка зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности
	Настройка механизма подачи прутковой заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке
	Настройка механизма зажима штучных заготовок простой детали или

	детали средней сложности на токарно-револьверном станке
	Подготовка к эксплуатации металлорежущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке
	Установка металлорежущих и вспомогательных инструментов в револьверную головку и резцедержатель поперечного суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности
	Наладка на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
	Наладка на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
	Настройка продольных перемещений револьверного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
	Настройка перемещений поперечного суппорта для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
	Настройка круговых перемещений револьверной головки для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
	Настройка частоты вращения шпинделя токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Настройка скоростей подачи суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Изготовление пробной простой детали или детали средней сложности на токарно-револьверном станке
	Предъявление мастеру или контролеру изготовленной пробной простой детали или детали средней сложности
	Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Проверять исправность и работоспособность токарно-револьверных станков
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали и детали средней сложности
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать приспособления для закрепления заготовок на токарно-револьверных станках
	Настраивать механизм подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке
	Настраивать механизм зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе металлорежущие, вспомогательные и

контрольно-измерительные инструменты
Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки резцов, сверл, зенкеров, метчиков, плашек
Устанавливать металлорежущие и вспомогательные инструменты в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверных станков
Настраивать на размер металлорежущие инструменты в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
Настраивать на размер металлорежущие инструменты поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
Настраивать резбонарезные патроны для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7-й степени
Настраивать резбонарезную головку для нарезания наружной резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7-й степени
Настраивать барабаны упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовки простой детали или детали средней сложности с точностью до 10-го качества
Использовать командоаппарат для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке
Использовать штекерную панель для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке
Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Точить наружные конические поверхности широкими резцами с точностью до 10-й степени на токарно-револьверных станках
Точить наружные сложнопрофильные поверхности фасонными резцами с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Точить наружные канавки с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Точить внутренние канавки с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Точить торцовые поверхности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
Использовать резбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
Использовать приспособления для накатки рифлений на наружных поверхностях на токарно-револьверных станках
Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках
Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках
Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы

	резьбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации токарно-револьверных станков
	Органы управления токарно-револьверными станками
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
	Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
	Порядок получения, хранения и сдачи инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках
	Порядок установки зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка
	Порядок настройки механизма подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке
	Порядок настройки механизма зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке
	Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках
	Правила выбора геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек
	Порядок установки резцов, сверл, зенкеров, метчиков, плашек в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверного станка
Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до	

10-го качества
Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 10-го качества
Порядок настройки резбонарезных патронов для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7-й степени
Виды, конструкции и правила использования резбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 7-й степени
Порядок настройки резбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке с точностью до 7-й степени
Виды, конструкции и правила использования приспособлений для накатки рифлений на наружных поверхностях, применяемых на токарно-револьверных станках
Порядок настройки приспособлений для накатки рифлений на наружных поверхностях заготовок простых деталей или деталей средней сложности на токарно-револьверном станке
Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках
Порядок настройки барабанов упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10-го качества
Типовые режимы резания при обработке заготовок простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Порядок настройки командоаппарата для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках
Порядок настройки штекерной панели для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках
Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических и торцовых поверхностей заготовок простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Способы и приемы точения конических и фасонных поверхностей широкими и фасонными резцами
Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках простых деталей и деталей средней сложности с точностью размеров до 10-го качества на токарно-револьверных станках
Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок простых деталей и деталей средней сложности до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках простых деталей и деталей средней сложности до 7-й степени точности на токарно-револьверных станках
Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резбонарезании
Критерии износа металлорежущих инструментов
Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок простых деталей и деталей средней сложности на токарно-револьверных станках, их

	причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей и деталей средней сложности	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали или детали средней сложности
	Контроль размеров простой детали или детали средней сложности с точностью до 10-го качества
	Контроль угловых размеров простой детали или детали средней сложности с точностью до 10-й степени
	Контроль резьбовых поверхностей простой детали или детали средней сложности до 7-й степени точности
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали или детали средней сложности с точностью до 11-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали или детали средней сложности до Ra 3,2
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей или деталей средней сложности
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10-го качества
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 10-й степени
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей или деталей средней сложности с точностью до 11-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей или деталей средней сложности визуально-тактильным методом
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей или деталей средней сложности визуально-тактильным методом
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 10-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 10-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей до 7-й степени точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 11-й степени
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка токарно-револьверных станков для изготовления сложных деталей	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик токарно-револьверных станков 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет наладчиком токарно-револьверных станков 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев наладчиком токарно-револьверных станков 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

	Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)
	2.15.01.26	Токарь-универсал

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка токарно-револьверного станка и технологической оснастки к изготовлению сложных деталей	Код	E/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению технологической операции по обработке заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке
	Подготовка к эксплуатации зажимных приспособлений для токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали
	Установка зажимных приспособлений на шпиндель токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали
	Настройка механизма подачи прутковой заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке
	Настройка механизма зажима штучных заготовок сложной детали на токарно-револьверном станке
	Подготовка к эксплуатации металлорежущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке
	Установка металлорежущих и вспомогательных инструментов в револьверную головку и резцедержатель поперечного суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали
	Наладка на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го качества
	Наладка на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го качества
	Установка синусной линейки для точения и растачивания конических

	поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
	Настройка синусной линейки для точения конических поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
	Установка копира для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Настройка копира для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Установка сферотокарного приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Настройка сферотокарного приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
	Установка резбонарезного приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Настройка резбонарезного приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Настройка продольных перемещений револьверного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета
	Настройка перемещений поперечного суппорта для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета
	Настройка круговых перемещений револьверной головки для обработки заготовки сложной детали на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета
	Настройка частоты вращения шпинделя токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета
	Настройка скоростей подачи суппорта токарно-револьверного станка для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го квалитета
	Изготовление пробной сложной детали на токарно-револьверном станке
	Предъявление мастеру или контролеру изготовленной пробной сложной детали
	Поддержание технического состояния токарно-револьверного станка и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Проверять исправность и работоспособность токарно-револьверных станков
	Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию на сложные детали
	Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать приспособления для закрепления заготовок на токарно-револьверных станках
	Настраивать механизм подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке
	Настраивать механизм зажима штучной заготовки на токарно-

револьверном станке
Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе металлорежущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты
Контролировать геометрические параметры, определять качество заточки резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек
Устанавливать металлорежущие и вспомогательные инструменты в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверных станков
Настраивать на размер металлорежущие инструменты в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го качества
Настраивать на размер металлорежущие инструменты поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го качества
Настраивать резьбонарезные патроны для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Настраивать резьбонарезные и резьбонакатные головки для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Устанавливать и настраивать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
Использовать синусные линейки для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
Устанавливать и настраивать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
Использовать копиры для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
Устанавливать и настраивать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
Использовать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
Устанавливать и настраивать резьбонарезные приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
Использовать резьбонарезные приспособления для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
Настраивать барабаны упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовки сложной детали с точностью до 7-го качества
Использовать командоаппарат для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке
Использовать штекерную панель для настройки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверном станке
Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью до

	7-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить наружные канавки с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить внутренние канавки с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Точить торцовые поверхности с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Сверлить, зенкеровать и развертывать отверстия с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Использовать метчики для нарезания внутренней резьбы с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Использовать резбонакатные головки для накатывания наружной резьбы с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Нарезать резцом и гребенкой наружную резьбу с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках
	Производить отрезку готовых деталей на токарно-револьверных станках
	Использовать СОЖ при точении, сверлении, нарезании резьбы резбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОЖ на токарно-револьверных станках
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила эксплуатации токарно-револьверных станков
	Органы управления токарно-револьверными станками
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых материалов
	Основные свойства и маркировка инструментальных материалов
	Порядок получения, хранения и сдачи инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации зажимных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках
	Порядок установки зажимных приспособлений на шпиндель токарно-

револьверного станка
Порядок настройки механизма подачи прутковой заготовки на токарно-револьверном станке
Порядок настройки механизма зажима штучной заготовки на токарно-револьверном станке
Виды, конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования металлорежущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках
Правила выбора геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
Способы и приемы контроля геометрических параметров резцов, сверл, зенкеров, метчиков и плашек
Порядок установки резцов, сверл, зенкеров, разверток, метчиков, плашек в револьверную головку и резцедержатели токарно-револьверного станка
Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов в револьверной головке на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета
Порядок настройки на размер металлорежущих инструментов поперечного суппорта на токарно-револьверном станке с точностью до 7-го квалитета
Порядок настройки резьбонарезных патронов для нарезания наружной и внутренней резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Виды, конструкции и правила использования резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Порядок настройки резьбонарезных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Виды, конструкции и правила использования резьбонакатных головок для нарезания наружной резьбы на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Порядок настройки резьбонакатных головок для нарезания наружной резьбы на заготовках сложных деталей на токарно-револьверном станке с точностью до 6-й степени
Порядок установки и настройки синусных линеек для точения и растачивания конических поверхностей с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках
Порядок установки и настройки копиров для точения наружных сложнопрофильных поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
Порядок установки и настройки сферотокарных приспособлений для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью до 7-го квалитета на токарно-револьверных станках
Порядок установки и настройки резьбонарезных приспособлений для нарезания наружных и внутренних резьб с точностью до 6-й степени на токарно-револьверных станках
Виды, конструкции, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках

	Порядок настройки барабанов упоров на токарно-револьверном станке для обработки заготовок сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Типовые режимы резания при обработке заготовок сложных деталей с точностью до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Порядок настройки командоаппарата для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках
	Порядок настройки штекерной панели для установки частоты вращения шпинделя и подачи суппорта на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических и торцовых поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы точения конических и фасонных поверхностей широкими и фасонными резцами
	Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок сложных деталей до 6-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках сложных деталей до 6-й степени точности на токарно-револьверных станках
	Назначение, свойства и способы применения СОЖ при точении, сверлении и резбонарезании
	Критерии износа металлорежущих инструментов
	Виды дефектов при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на токарно-револьверных станках, их причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей	Код	E/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали
	Контроль размеров сложной детали с точностью до 7-го качества
	Контроль угловых размеров сложной детали с точностью до 8-й степени
	Контроль резьбовых поверхностей сложной детали с точностью до 6-й

	степени
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали с точностью до 9-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей с точностью до 8-й степени
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6-й степени
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью до 9-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью до 7-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с точностью до 8-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 6-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 9-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва	
Исполнительный директор	Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
2	ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
3	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
4	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет «СТАНКИН», город Москва
5	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
6	ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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 (зарегистрированные 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).

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041).

⁵ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

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

⁸ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.