



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

**ПРИКАЗ**

16 сентября 2022

Москва

№ 570н

**Об утверждении профессионального стандарта  
«Строгальщик»**

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 «Строгальщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 4 июня 2018 г. № 354н «Об утверждении профессионального стандарта «Строгальщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 21 июня 2018 г., регистрационный № 51406).
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. № 570н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Строгальщик

709

Регистрационный номер

### Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) .....	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на поперечно-строгальных станках».....	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на поперечно-строгальных станках».....	9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках».....	15
3.4. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках» .....	21
3.5. Обобщенная трудовая функция «Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го квалитета на уникальных продольно-строгальных станках» .....	27
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	34

### I. Общие сведения

Выполнение строгальных работ на универсальных строгальных станках (наименование вида профессиональной деятельности)	40.119 Код
--	---------------

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин на строгальных станках

Группа занятий:

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62 (код ОКВЭД <sup>2</sup> )	Обработка металлических изделий механическая (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 поперечно-строгальных станках	2	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках	A/01.2	2
B	Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках	3	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества	A/02.2	2
			Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках	B/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества	B/02.3	3
C	Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных станках	3	Обработка заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных станках	C/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества	C/02.3	3
D	Изготовление простых, средней сложности и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных станках	4	Обработка заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных станках	D/01.4	4
			Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества	D/02.4	4
E	Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и	4	Обработка заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с	E/01.4	4

	дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках		точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках Контроль качества обработки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества	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 поперечно-строгальных 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	Строгальщик 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 <sup>3</sup> Прохождение обучения мерам пожарной безопасности <sup>4</sup> Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда <sup>5</sup>
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС <sup>6</sup>	§ 103	Строгальщик 2-го разряда
ОКПДТР <sup>7</sup>	18891	Строгальщик

#### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го квалитета на поперечно-строгальных станках	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка и наладка поперечно-строгальных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Выполнение технологической операции строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го качества
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Определять степень износа режущих инструментов для строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Производить настройку поперечно-строгальных станков для обработки заготовок простых деталей с точностью до 12-го качества
	Устанавливать заготовки без выверки и с грубой выверкой
	Строгать заготовки простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
	Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание поперечно-строгальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальном станке и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машипостроительное 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
	Устройство, назначение, правила и приемы использования простых универсальных приспособлений, применяемых для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
	Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных станках для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации поперечно-строгальных станков
	Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных станков для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Правила и приемы установки заготовок без выверки и с грубой выверкой на поперечно-строгальных станках
	Способы и приемы строгания заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества на поперечно-строгальных станках
Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей	
Основные виды дефектов деталей при строгании поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров до 12-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения	
Правила выбора геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов	



	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Способы и приемы контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых деталей с точностью размеров до 12-го качества
	Порядок проверки исправности и работоспособности поперечно-строгальных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
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	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых деталей с точностью до 12-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 12-го качества
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров простых деталей с точностью до 12-го качества

	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей деталей с точностью до 12-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 13-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 12-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 13-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных 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	Строгальщик 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 строгальщиком 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и палатчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 104	Строгальщик 3-го разряда
ОКПДТР	18891	Строгальщик

#### 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на поперечно- строгальных станках	Код	V/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	---	---

Происхождение трудовой  
функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка и наладка строгальных станков для обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
-------------------	--

	Выполнение технологической операции строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию поперечно-строгальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров до 10-го качества
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать универсальные приспособления для строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать строгальные режущие инструменты для строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Определять степень износа строгальных режущих инструментов для обработки заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Производить настройку поперечно-строгальных станков для обработки заготовок с точностью размеров до 10-го качества
	Устанавливать заготовки простых и средней сложности деталей с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм
	Строгать поверхности заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Контролировать размеры и геометрические параметры инструментов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных станков	

	Производить ежесменное техническое обслуживание строгальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальном станке и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Устройство, назначение, правила и приемы использования универсальных приспособлений, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества на поперечно-строгальных станках
	Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных станках для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы	

	Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации поперечно-строгальных станков
	Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных станков для изготовления простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Правила и приемы установки заготовок простых и средней сложности деталей с выверкой в одной плоскости с точностью до 0,05 мм на поперечно-строгальных станках
	Способы и приемы строгания поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при строгании поверхностей заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Правила выбора геометрических параметров строгальных резцов для строгания заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Способы и приемы контроля геометрических параметров строгальных резцов для строгания поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 10-го качества
	Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Другие характеристики	-

## 3.2.2. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью до 10-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 11-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров до 10-го качества
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью до 10-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 11-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 10-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 11-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 6,3 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных 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	Строгальщик 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, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года строгальщиком 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
Другие характеристики	-

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 105	Строгальщик 4-го разряда
ОКПДТР	18891	Строгальщик
ОКСО <sup>8</sup>	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества
	Выполнение технологической операции строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика

	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Необходимые умения	<p>Читать и анализировать техническую документацию на простые, средней сложности и сложные детали с точностью размеров до 8-го качества</p> <p>Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации</p> <p>Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами</p> <p>Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации</p> <p>Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках</p> <p>Определять степень износа режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества</p> <p>Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества</p> <p>Устанавливать заготовки простых, средней сложности и сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм</p> <p>Строгать заготовки простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках</p> <p>Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества</p> <p>Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках</p> <p>Проверять исправность и работоспособность строгальных станков</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание строгальных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальном станке и обслуживании станка и рабочего места строгальщика</p>

Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры, правила и приемы использования режущих инструментов, применяемых для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
Устройство, органы управления и правила эксплуатации строгальных станков	
Последовательность и содержание настройки строгальных станков для изготовления простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках	
Правила и приемы установки заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках	

	Способы и приемы строгания поверхностей заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества
	Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Правила выбора геометрических параметров строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества
	Способы и приемы контроля геометрических параметров сложных строгальных инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества
	Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Другие характеристики	-

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью размеров до 8-го качества	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества				

	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей до 9-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые, средней сложности и сложные детали с точностью размеров до 8-го качества
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей простых, средней сложности и сложных деталей с точностью до 8-го качества
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм
Необходимые знания	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 8-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 9-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 3,2 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках	Код	D	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Строгальщик 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, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет строгальщиком 4-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение Не менее одного года строгальщиком 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

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

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 106	Строгальщик 5-го разряда
ОКПДТР	18891	Строгальщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

## 3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков для обработки поверхностей заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
	Выполнение технологической операции строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддержание состояния рабочего места с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые, средней сложности, сложные и особо сложные детали с точностью размеров до 7-го качества
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций строгания
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
Определять степень износа режущих инструментов для строгания поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
Устанавливать заготовки простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм
Строгать заготовки простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
Проверять исправность и работоспособность поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков
Производить ежедневное техническое обслуживание поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков и уборку рабочего места
Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальном станке и обслуживании станка и рабочего места строгальщика



Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры, приемы и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Приемы и правила установки режущих инструментов на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках для обработки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества	
Устройство, органы управления и правила использования поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков	
Последовательность и содержание настройки поперечно-строгальных и продольно-строгальных станков для изготовления простых, средней сложности, сложных, особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го качества	

	Правила и приемы установки заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм
	Способы и приемы строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках
	Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения
	Правила выбора геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Порядок проверки исправности и работоспособности строгальных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию строгальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на поперечно-строгальных и продольно-строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Другие характеристики	-

### 3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые, средней сложности, сложные и особо сложные детали с точностью размеров до 7-го качества
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций строгания
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей с точностью до 7-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых, средней сложности, сложных и особо сложных деталей до 8-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм

Необходимые знания	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Способы определения дефектов поверхности
	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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 7-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 8-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение  
обобщенной трудовой  
функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Строгальщик 6-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, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее четырех лет строгальщиком 5-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение Не менее двух лет строгальщиком 5-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
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 107	Строгальщик 6-го разряда
ОКПДТР	18891	Строгальщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

#### 3.5.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках

Код

E/01.4

Уровень  
(подуровень)  
квалификации

4

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка и наладка уникальных продольно-строгальных станков для обработки поверхностей заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Выполнение технологической операции строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию уникальных продольно-строгальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддержание состояния рабочего места с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на тонкостенные, крупногабаритные, экспериментальные и дорогостоящие детали особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций обработки строганием
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать режущие инструменты для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Определять степень износа режущих инструментов для строгания поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества

	Производить настройку строгальных станков для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Устанавливать заготовки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм
	Строгать заготовки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при строгании на уникальных продольно-строгальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при строгании заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Контролировать размеры и геометрические параметры режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
	Проверять исправность и работоспособность уникальных продольно-строгальных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание уникальных продольно-строгальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальном станке и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
Устройство, назначение, правила и приемы использования приспособлений, применяемых для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
Конструкции, назначение, геометрические параметры, приемы и правила использования режущих инструментов, применяемых для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
Приемы и правила установки режущих инструментов на уникальных продольно-строгальных станках для обработки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
Устройство, органы управления и правила эксплуатации уникальных продольно-строгальных станков
Последовательность и содержание настройки уникальных продольно-строгальных станков для изготовления тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
Правила и приемы установки заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с выверкой в двух плоскостях с точностью до 0,03 мм
Способы и приемы строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества на уникальных продольно-строгальных станках
Назначение, свойства и способы применения при строгании смазочно-охлаждающих жидкостей
Основные виды дефектов деталей при строгании заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
Правила выбора геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с



	точностью размеров до 6-го качества в зависимости от обрабатываемого и инструментального материалов
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных средств для контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Способы и приемы контроля геометрических параметров режущих инструментов для строгания заготовок тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества
	Порядок проверки исправности и работоспособности уникальных продольно-строгальных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию уникальных продольно-строгальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте строгальщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении строгальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте строгальщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на строгальных станках и обслуживании станка и рабочего места строгальщика
Другие характеристики	-

### 3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью размеров до 6-го качества	Код	Е/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности до 7-й степени точности

	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на тонкостенные, крупногабаритные, экспериментальные и дорогостоящие детали особой сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций обработки строганием
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности с точностью до 6-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения формы и взаимного расположения поверхностей тонкостенных, крупногабаритных, экспериментальных и дорогостоящих деталей особой сложности до 7-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм
	Необходимые знания
Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации	
Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации	
Порядок работы с файловой системой	
Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации	
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них	
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации	

	Способы определения дефектов поверхности
	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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 6-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 7-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до шероховатости Ra 1,6 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
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

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

<sup>4</sup> 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).

<sup>5</sup> 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).

<sup>6</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

<sup>7</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<sup>8</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.