

**Об утверждении профессионального стандарта "Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении"**

***Утративший силу***

Приказ Заместителя Премьер-Министра Республики Казахстан - Министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан от 13 марта 2014 года № 76. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 6 мая 2014 года № 9402. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 марта 2016 года № 308

      Сноска. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию РК от 30.03.2016 № 308 (вводится в действие со дня его официального опубликования).

      В соответствии с пунктом 3 статьи 138-5 Трудового кодекса Республики Казахстан **ПРИКАЗЫВАЮ:**  
      1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении».  
      2. Комитету промышленности Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан (Касымбеков Б.А.) в установленном законодательством порядке обеспечить:  
      1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;  
      2) в течении десяти календарных дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан направление на официальное опубликование в средствах массовой информации и информационно-правовой системе «Әділет»;  
      3) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан.  
      3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого вице-министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан Рау А.П.  
      4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Заместитель Премьер-Министра*  
*Республики Казахстан – Министр*  
*индустрии и новых технологий*  
*Республики Казахстан                       А. Исекешев*

*«СОГЛАСОВАН»:*  
*Министр труда и социальной*   
*защиты населения*   
*Республики Казахстан*  
*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т. Дуйсенова*  
*31 марта 2014 года*

Утвержден            
приказом Заместителя      
Премьер-Министра Республики  
Казахстан – Министра      
индустрии и новых технологий  
Республики Казахстан      
от 13 марта 2014 года № 76

**Профессиональный стандарт**  
**«Механообработка, контрольно-измерительные приборы**   
**и автоматика в машиностроении»**

**1. Общие положения**

      1. Профессиональный стандарт «Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении» (далее – ПС) определяет в области профессиональной деятельности требования к содержанию, качеству, условиям труда, квалификации и компетенциям работников и предназначен для:   
      1) выработки единых требований к содержанию профессиональной деятельности, обновления квалификационных требований, отвечающих современным потребностям рынка труда;  
      2) решения широкого круга задач в области управления персоналом;  
      3) разработки образовательных стандартов, учебных планов, модульных учебных программ, а также разработки соответствующих учебно-методических материалов;  
      4) проведения оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.  
      2. Основными пользователями ПС являются:   
      1) выпускники организаций образования, работники;  
      2) руководители и работники организаций, руководители и специалисты подразделений управления персоналом организаций;  
      3) специалисты, разрабатывающие образовательные программы;  
      4) специалисты в области оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.  
      3. На основе ПС разрабатываются внутренние, корпоративные стандарты организаций на функциональные модели деятельности, должности, повышение квалификации, аттестацию работников, систему стимулирования труда и другие.  
      4. В настоящем ПС применяются следующие термины и определения:  
      1) квалификация – степень профессиональной подготовленности работника к выполнению конкретного вида работы;   
      2) квалификационный уровень/уровень квалификации - уровень требований к квалификации (компетенциям) работника, отражающий сложность, самостоятельность и ответственность выполняемых работ;   
      3) предмет труда – предмет, на который направлены действия работника с целью создания продукта при помощи определенных средств труда;   
      4) средства труда - средства, используемые работником для преобразования предмета труда из исходного состояния в продукт;   
      5) вид трудовой деятельности – составная часть области профессиональной деятельности, сформированная целостным набором трудовых функций и необходимых для их выполнения компетенций;   
      6) трудовая функция – интегрированный и относительно автономный набор трудовых действий, определяемых бизнес-процессом и предполагающий наличие необходимых компетенций для их выполнения в рамках конкретного вида трудовой деятельности;   
      7) область профессиональной деятельности – совокупность видов трудовой деятельности отрасли, имеющая общую интеграционную основу (аналогичные или близкие назначение, объекты, технологии, в том числе средства труда) и предполагающая схожий набор трудовых функций и компетенций для их выполнения;   
      8) ПС – стандарт, определяющий в конкретной области профессиональной деятельности требования к уровню квалификации, компетенций, содержанию, качеству и условиям труда;   
      9) единица ПС – структурный элемент ПС, содержащий развернутую характеристику конкретной трудовой функции, которая является целостной, завершенной, относительно автономной и значимой для данного вида трудовой деятельности;   
      10) профессия – основной род занятий трудовой деятельности человека, требующий определенных знаний, умений и практических навыков, приобретаемых в результате специальной подготовки и подтверждаемых соответствующими документами об образовании;   
      11) компетенция – способность работника применять в профессиональной деятельности знания и умения;   
      12) должность – структурная единица работодателя, на которую возложен круг должностных полномочий и должностных обязанностей;   
      13) задача - совокупность действий, связанных с реализацией трудовой функции и достижением результата с использованием конкретных предметов и средств труда;   
      14) отрасль – совокупность предприятий и организаций, для которых характерна общность выпускаемой продукции, технологии производства, основных фондов и профессиональных навыков работающих;   
      15) отраслевая рамка квалификаций (далее - ОРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых в отрасли;   
      16) национальная рамка квалификаций (далее - НРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых на рынке труда;   
      17) функциональная карта – структурированное описание трудовых функций и профессиональных задач, выполняемых работником определенного вида трудовой деятельности в рамках той или иной области профессиональной деятельности.

**2. Паспорт ПС**

      5. Вид экономической деятельности: 33 Ремонт и установка машин и оборудования.  
      6. Область профессиональной деятельности: Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении.  
      7. Основная цель области профессиональной деятельности: комплексная наладка и обработка пробных деталей.  
      8. Виды трудовой деятельности, профессии, квалификационные уровни указаны в Приложения 1 к настоящему ПС.

**3. Карточка видов трудовой деятельности (профессий)**

**Параграф 1. Наладчик автоматических линий и агрегатных станков**

      9. Квалификационный уровень по ОРК: 3-4.   
      10. Возможные наименования должностей: наладчик автоматических линий и агрегатных станков.  
      11. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – наладка односторонних, двухсторонних, однопозиционных, многопозиционных, одно или двухсуппортных агрегатных станков с неподвижными и вращающимися горизонтальными и вертикальными столами, двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков с произвольным или со связанным для каждого суппорта циклом подач, с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей.  
      12. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 2 к настоящему ПС.  
      13. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы наладчика автоматических линий и агрегатных станков приведены в таблице 2 приложения 2 к настоящему ПС.  
      14. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые наладчиком автоматических линий и агрегатных станков, указан в таблице 3 приложения 2 к настоящему ПС.  
      15. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматических линий и агрегатных станков, приведено в таблице 4 приложении 2 к настоящему ПС.  
      16. Требования к компетенциям наладчика автоматических линий и агрегатных станков указаны в таблице 5-6 приложения 2 к настоящему ПС.

**Параграф 2. Наладчик автоматов и полуавтоматов**

      16. Квалификационный уровень по ОРК: 3-4.   
      17. Возможные наименования должностей: наладчик автоматов и полуавтоматов.  
      18. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – наладка отрезных, гайконарезных болтонаpезных станков, автоматов или полуавтоматов, токарных одношпиндеольных и многошпиндельных автоматов и многорезцовых горизонтальных полуавтоматов, токаpно-pевольвеpных станков для обработки различной сложности периодически повторяющихся деталей с большим числом переходов по 8-10 квалитетам. Установление технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущего и измерительных инструментов и приспособлений по технологической или инструкционной карте. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой станков. Установка приспособлений и инструмента, подналадка и pегулиpование обслуживаемых станков в процессе работы, обработка пробных деталей после наладки и их сдача в отдел технического контpоля.  
      19. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 3 к настоящему ПС.  
      20. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы наладчика автоматов и полуавтоматов приведены в таблице 2 приложения 3 к настоящему ПС.  
      21. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые наладчиком автоматов и полуавтоматов, указан в таблице 3 приложения 3 к настоящему ПС.  
      22. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматов и полуавтоматов, приведено в таблице 4 приложения 3 к настоящему ПС.  
      23. Требования к компетенциям наладчика автоматов и полуавтоматов указаны в таблице 5-6 приложения 3 к настоящему ПС.

**4. Разработчики ПС**

      24. Разработчиком ПС является Министерство индустрии и новых технологий Республики Казахстан.  
      25. Лист согласования, экспертиза и регистрация ПС приведены в приложении 4 к настоящему ПС.

Приложение 1                
к профессиональному стандарту       
«Механообработка, контрольно-измерительные   
приборы и автоматика в машиностроении»

         Виды деятельности, профессии, квалификационные уровни

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование вида деятельности | Наименование профессии с учетом тенденций рынка труда | Наименование профессии согласно государственному классификатору занятий Республики Казахстан 01-2005 | Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций |
| 1. | Наладка односторонних, двухсторонних, однопозиционных, многопозиционных, одно или двухсуппортных агрегатных станков с неподвижными и вращающимися горизонтальными и вертикальными столами, двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков с произвольным или со связанным для каждого суппорта циклом подач, с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей. | Наладчик автоматических линий и агрегатных станков | Наладчик автоматических линий и агрегатных станков | 3-4 |
| 2. | Наладка отрезных, гайконарезных болтонаpезных станков, автоматов или полуавтоматов, токарных одношпиндеольных и многошпиндельных автоматов и многорезцовых горизонтальных полуавтоматов, токаpно-pевольвеpных станков для обработки различной сложности периодически повторяющихся деталей с большим числом переходов по 8-10 квалитетам. Установление технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущего и измерительных инструментов и приспособлений по технологической или инструкционной карте. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой станков. Установка приспособлений и инструмента. Подналадка и pегулиpование обслуживаемых станков в процессе работы. Обработка пробных деталей после наладки и их сдача в отдел технического контpоля. | Наладчик автоматов и полуавтоматов | Наладчик автоматов и полуавтоматов | 3-4 |

Приложение 2                
к профессиональному стандарту       
«Механообработка, контрольно-измерительные   
приборы и автоматика в машиностроении»

           Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан | |
| Базовая группа | 7222 - Наладчик автоматических линий и агрегатных станков |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 02, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478) |
| Профессия по ЕТКС | Наладчик автоматических линий и агрегатных станков |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 3 | 4 - 5 |
| 4 | 6 - 8 |

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы  
        наладчика автоматических линий и агрегатных станков

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Возможные места работы по профессии (предприятия, организации) | | Автоматическая линия - система основного и вспомогательного оборудования, автоматически выполняющего весь процесс изготовления и переработки продукта производства. Полуавтоматическая линия самостоятельно выполняет весь рабочий цикл, но подготовка к следующему циклу и пуск линии осуществляется рабочим | |
| Вредные и опасные условия труда | | Отсутствуют | |
| Особые условия допуска к работе | | В соответствии с Законодательством Республики Казахстан | |
| Квалификационный уровень ОРК | Уровень профессионального образования и обучения | | Требуемый опыт работы |
| 3 | Техническое и профессиональное образование, практический опыт работы | | Не требуется |
| 4 | Повышенный уровень квалификации технического и профессионального образования и практический опыт работы | | Не менее 2 лет  на 3 уровне |

    Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции,  
  выполняемые наладчиком автоматических линий и агрегатных станков

|  |  |
| --- | --- |
| №  трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Выполнение сложных расчетов, связанных с наладкой станков, установка простых и сложных заготовок, устранение неполадок. |
| 2 | Комплексная наладка и обработка пробных деталей. |
| 3 | Снятие готовых пробных деталей с автоматической линии и сдача их отделу технического контроля (ОТК), окончание комплексной наладки автоматической линии на полный цикл обработки деталей. |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматических  
                     линий и агрегатных станков

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  трудовой функции | Предметы  труда | Средства  труда | Задачи  (трудовые действия) |
| 1 | Методика расчета, техническая документация на оборудование | Персональный компьютер, программное обеспечение | 1-1) Выполнение сложных расчетов по наладке |
| Простые, сложные заготовки | Захваты промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка | 1-2) Установка простых, сложных заготовок |
| Запасные части, оснастка и приспособления | Слесарный инструмент, приспособления | 1-3) Устранение неполадок |
| 2 | Механизмы и оборудование | Специальный инструмент и приспособления, сложный расчет по наладке | 2-1) Комплексная наладка |
| Простые и сложные заготовки | Оснастка, приспособления, инструмент | 2-2) Полный цикл обработки пробных деталей |
| 3 | Готовые пробные детали | Устройства снятия готовых деталей, захваты промышленных манипуляторов с пульта управления (ПУ) | 3-1) Снятие готовых деталей |
| Готовые пробные детали | Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы | 3-2) Проверка качества изготовленных пробных деталей и сдача их ОТК |
| Автоматическая линия и агрегатные станки |  | 3-3) Окончание комплексной наладки автоматической линии на полный цикл обработки деталей |

Таблица 5. Требования к компетенциям наладчика автоматических линий и  
          агрегатных станков 3-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения  и навыки | Знания |
| 1-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение сложных расчетов по наладке. | Выполнение сложных расчетов по наладке | Кинематические схемы и правила проверки на точность обработки односторонних и двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных и других сложных агрегатных и специальных станков; взаимодействие механизмов автоматической линии; конструктивные особенности универсальных и специальных приспособлений, оснастки; правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила расчета шестерен, эксцентриков, копиров и кулачков; геометрию, правила термообработки, заточки и доводки нормального и специального режущего инструмента. Охрана труда и техники безопасности, пожарной безопасности и правила внутреннего распорядка, соблюдать экологические нормы и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях. |
| 1-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение установки простых и сложных заготовок, наладка захватов промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка. | Установка простых и сложных заготовок, наладка захватов промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка | Устройство обслуживаемой автоматической и агрегатных станков, захватов промышленных манипуляторов с ПУ |
| 2-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение комплексных наладок. | Комплексная наладка | Устройство различных автоматических линий, специальных приспособлений и другой оснастки для обработки высокоточных, уникальных деталей и сборочных единиц; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; приемы выполнения работ по диагностике и ремонту неисправностей всех систем оборудования |
| 2-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение полного цикла обработки пробных деталей. | Выполнять полный цикл обработки пробных деталей | Констpукцию многостоpонних, многопозиционных, многосуппоpтных, многошпиндельных агpегатных станков и механизмов автоматической линии; пpавила пpовеpки агpегатных станков на точность обpаботки; способы выявления и устpанения неполадок в pаботе станков; способы установки, кpепления и вывеpки сложных деталей и необходимые для этого унивеpсальные и специальные пpиспособления; пpавила опpеделения pежимов pезания по спpавочникам и паспоpтам станков; основы теоpии pезания металлов в пpеделах выполняемой работы |
| 3-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение снятия готовых пробных деталей с автоматической линии и агрегатных станков | Снятие готовых пробных деталей с автоматической линии и агрегатных станков | Устройство обслуживаемой автоматической линии и агрегатных станков, захватов промышленных манипуляторов ПУ |

Таблица 6. Требования к компетенциям наладчика автоматических линий и  
          агрегатных станков 4-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения   и навыки | Знания |
| 1-3) | Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за устранение неполадок | Устранение неполадок | Устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов автоматических линий и агрегатных станков и правила их подналадки |
| 3-2) | Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за качество изготовленных деталей | Проверка качества изготовленных деталей и сдача их в отдел технического контроля | Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости |
| 3-3) | Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за комплексную наладку автоматической линии на полный цикл обработки деталей | Окончание комплексной наладки автоматической линии на полный цикл обработки деталей. | Приемы выполнения работ по диагностике и ремонту неисправностей всех систем оборудования. |

Приложение 3                
к профессиональному стандарту       
«Механообработка, контрольно-измерительные   
приборы и автоматика в машиностроении»

    Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан | |
| Базовая группа | 7222 - Наладчик автоматов и полуавтоматов |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 2, раздел «Механическая обработка» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478) |
| Профессия по ЕТКС | Наладчик автоматов и полуавтоматов |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 3 | 4 – 5 |
| 4 | 6 |

  Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы  
               наладчика автоматов и полуавтоматов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Возможные места работы по профессии (предприятия, организации) | Рабочее место наладчика представляет собой отдельный производственный участок, закрепленный за одним рабочим или за бригадой рабочих. Рациональная организация рабочего места повышает эффективность использования автоматов и полуавтоматов и способствует выполнению работы на них c наименьшими затратами труда. Основными факторами, влияющими на организацию рабочего места, являются технологический процесс и организация производства, а также система обеспечения рабочего места технической документацией, инструментом, приспособлениями и обслуживанием оборудования. | |
| Вредные и опасные условия труда | Отсутствуют | |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с Законодательством Республики Казахстан | |
| Квалификационный  уровень ОРК | Уровень профессионального образования  и обучения | Требуемый опыт работы |
| 3 | Техническое и профессиональное образование, практический опыт работы | Не требуется |
| 4 | Повышенный уровень квалификации профессионального или технического образования, практический опыт работы | 1 год на 3 уровне |

   Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции,  
        выполняемые наладчиком автоматов и полуавтоматов

|  |  |
| --- | --- |
| №  трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Выполнение расчетов, связанных с наладкой станков, установка заготовок, подбор приспособлений и режущего инструмента. |
| 2 | Наладка автоматов и обработка пробных деталей. |
| 3 | Снятие готовых пробных деталей, проверка качества контрольно-измерительными приборами (КИП) и сдача их отделу технического контроля (ОТК), окончание наладки автоматов и полуавтоматов. |

  Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматов и  
                        полуавтоматов

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № трудовой функции | Предметы  труда | Средства труда | Задачи  (трудовые действия) |
| 1 | Методика расчета, тех. документация на оборудование | Персональный компьютер, программное обеспечение | 1-1) Выполнение расчетов по наладке |
| Заготовки | Устройства загрузки заготовок | 1-2): Установка заготовок |
| Технологическая и инструкционная карта | Приспособления и металлорежущий инструмент | 1-3): Подбор приспособлений и режущего инструмента |
| 2 | Механизмы и оборудование | Металлорежущий инструмент и приспособления, расчет по наладке | 2-1) Наладка автоматов |
| Заготовки | Оснастка, приспособления, металлорежущий инструмент | 2-2) Обработка пробных деталей |
| 3 | Готовые пробные детали | Устройства снятия готовых деталей | 3-1) Снятие готовых деталей |
| Готовые пробные детали | Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы | 3-2) Проверка качества изготовленных пробных деталей и сдача их ОТК |
| Автоматы и полуавтоматы |  | 3-3) Окончание наладки автоматов и полуавтоматов |

    Таблица 5. Требования к компетенциям наладчика автоматов и  
          полуавтоматов 3-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  задачи | Личностные и   профессиональные  компетенции | Умения   и навыки | Знания |
| 1-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение расчетов по наладке. | Выполнение расчетов по наладке | Кинематические схемы токаpных автоматов и полуавтоматов pазличных типов и пpавила пpовеpки их на точность; констpуктивные особенности унивеpсальных и специальных пpиспособлений, оснастки; пpавила настpойки и pегулиpования контpольно-измеpительных инстpументов и пpибоpов; пpавила pасчета шестеpен, эксцентpиков, копиpов и кулачков.  Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях. |
| 1-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за установку пробных заготовок, приспособления и оснастка. | Установка пробных заготовок, приспособления и оснастка | Устройство обслуживаемых автоматов и полуавтоматов. |
| 2-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение наладки автоматов | Наладка автоматов | Констpукцию обслуживаемых сложных токаpных автоматов и полуавтоматов и пpавила пpовеpки их на точность, способы выявления и устpанения неполадок в pаботе автоматов и полуавтоматов, констpукцию ноpмального и специального pежущего инстpумента и пpибоpов, пpавила опpеделения pежимов pезания по спpавочникам и паспоpтам станков, основы теоpии pезания металлов в пpеделах выполняемой pаботы. |
| 2-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за обработку пробных деталей после наладки | Обработка пробных деталей после наладки | Устpойство и пpавила пpименения унивеpсальных и специальных пpиспособлений, контpольно-измеpительных инстpументов и пpибоpов, пpавила подбоpа шестеpен и пpавила подбоpа эксцентpиков, копиpов и кулачков; геометpию, пpавила теpмообpаботки, заточки, доводки и установки ноpмального и специального pежущего инстpумента, систему допусков и посадок, степеней точности; квалитеты и паpаметpы шеpоховатости. |
| 3-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за снятие готовых пробных деталей | Снятие готовых пробных деталей | Устройство обслуживаемых автоматов и полуавтоматов, выгрузки деталей. |

      Таблица 6. Требования к компетенциям наладчика автоматов и  
            полуавтоматов 4-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения  и навыки | Знания |
| 1-3) | Исполнительско-управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за подбор приспособлений и режущего инструмента | Подбор приспособлений и режущего инструмента | Наименование, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента, признаки затупления режущего инструмента; наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов.  Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях.  Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях. |
| 3-2) | Исполнительско-управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за проверку качества изготовленных пробных деталей и сдача их ОТК | Проверка качества изготовленных пробных деталей и сдача их ОТК | Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов, наименование и маркировку обрабатываемых материалов, систему допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости.  Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях. |
| 3-3) | Исполнительско-управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за окончание наладки автоматов и полуавтоматов | Окончание наладки автоматов и полуавтоматов | Способы выявления и устpанения неполадок в pаботе автоматов и полуавтоматов.  Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях. |

Приложение 4                
к профессиональному стандарту       
«Механообработка, контрольно-измерительные   
приборы и автоматика в машиностроении»

                              Лист согласования

|  |
| --- |
| Название организации |
| Министерство труда и социальной защиты населения Республики Казахстан |

Настоящий ПС зарегистрирован \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Внесен в Реестр профессиональных стандартов регистрационный № \_\_\_\_\_\_\_  
Письмо (протокол) № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан