

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «9» июля 2018г. № 458

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Токарь-револьверщик

742

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	5
3.1. Обобщенная трудовая функция	5
3.2. Обобщенная трудовая функция	10
3.3. Обобщенная трудовая функция	16
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	22

I. Общие сведения

Изготовление деталей на токарно-револьверных станках

40.131

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Токарная обработка металлических и неметаллических деталей на токарно-револьверных станках

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Изготовление деталей простой конфигурации, не требующих использования сложных режущих инструментов, обрабатываемых за один установ без выверки в универсальных приспособлениях (далее - простые детали) с точностью размеров по 12-14му качеству на токарно-ре	2	Обработка заготовок простых деталей с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм	А/01.2	2
			Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14 му качеству	А/02.2	2
В	Изготовление деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов за один установ с простой выверкой в универсальных и специальных приспособлениях (далее - детали средн	3	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	В/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10 му, 11 му качеству	В/02.3	3

С	Изготовление деталей сложной конфигурации, обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов и приспособлений за несколько установов с выверкой в универсальных и специальных приспособлениях (далее - сложные детали) с точностью размеров по 8му,	3	Обработка заготовок сложных деталей с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800мм	С/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8 му, 9 му качеству	С/02.3	3

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей простой конфигурации, не требующих использования сложных режущих инструментов, обрабатываемых за один установ без выверки в универсальных приспособлениях (далее - простые детали) с точностью размеров по 12-14му качеству на токарно-ре	Код	А	Уровень квалификации	2
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Токарь-револьверщик 2-го разряда
--	----------------------------------

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС ³	-	§ 131 Токарь-револьверщик 2-го разряда
ОКПДТР ⁴	19165	Токарь-револьверщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Фиксация прутковой заготовки в цанговом патроне на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм
	Установка и снятие штучной заготовки на токарно-револьверных станках с диаметром обработки до 400мм
	Поворот и фиксация револьверной головки
	Точение наружных цилиндрических поверхностей заготовки простой детали на проход и в упор с точностью по 12-14му качеству
	Точение наружных канавок у заготовки простой детали с точностью по 12-14му качеству
	Подрезка торцов заготовки простой детали с точностью по 12-14му качеству
	Сверление центрального отверстия в заготовке простой детали с точностью по 12-14му качеству
	Нарезание внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки простой детали с точностью до 8-й степени
	Нарезание наружной метрической резьбы на заготовке простой детали с точностью до 8-й степени
	Точение фасок заготовки простой детали
	Зенкование фасок заготовки простой детали
	Отрезание готовой детали от прутка
	Поддержание требуемого технического состояния токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
Необходимые умения	Органы управления токарно-револьверными станками с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Способы и приемы точения цилиндрических поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Способы и приемы сверления отверстий с точностью размеров по 12-14му качеству в заготовках простых деталей на токарно-револьверных

	станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб с точностью до 8-й степени в отверстиях заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Способы и приемы нарезания наружных резьб с точностью до 8-й степени на заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Назначение, свойства и способы применения СОТС при точении, сверлении и резбонарезании
	Критерии износа режущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды брака при обработке поверхностей заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм, его причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого

	прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Точить наружные канавки с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Точить торцовые поверхности с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Сверлить отверстия с точностью по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Производить отрезание на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Определять степень износа режущих инструментов и момент затупления инструмента по внешним признакам
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства (далее-СОТС) при точении, сверлении, нарезании резьбы метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОТС на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12-14му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40мм или диаметром обработки до 400мм
Другие характеристики	

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14 му качеству	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала			

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали
	Контроль линейных размеров простой детали с точностью по 12–14 му качеству
	Контроль резьбовых поверхностей простой детали с точностью до 8-й степени
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали с точностью 13–15-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали до Ra 6,3
Необходимые умения	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью по 12–14 му качеству
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 8-й степени точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 13–15-й степени
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью по 12–14 му качеству
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 8-й степени
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью не ниже 13–15-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов за один установ с простой выверкой в универсальных и специальных приспособлениях (далее - детали средн	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

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

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Фиксация прутковой заготовки в цанговом патроне на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм</p> <p>Установка и снятие штучной заготовки на токарно-револьверных станках с диаметром обработки до 630 мм</p> <p>Поворот и фиксация револьверной головки</p> <p>Точение наружных цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Точение наружных конических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с 10-12-й степенью точности</p> <p>Точение наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Точение наружных канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Подрезка торцов заготовки детали средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Сверление, зенкерование центрального отверстия в заготовке детали средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Растачивание внутренних цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Растачивание внутренних канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10му, 11му качеству</p> <p>Нарезание внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки детали средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности</p> <p>Нарезание наружной метрической резьбы на заготовке детали средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности</p> <p>Накатывание рифлений на наружные поверхности заготовки детали средней сложности</p> <p>Точение фасок заготовки детали средней сложности</p> <p>Зенкование фасок заготовки детали средней сложности</p> <p>Отрезание готовой детали от прутка</p> <p>Поднастройка токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм в процессе работы</p> <p>Замена изношенных режущих инструментов и/или режущих пластин</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или</p>				

Необходимые умения	диаметром обработки до 630 мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Органы управления токарно-револьверными станками с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок деталей средней сложности с 10-12-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок деталей средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках деталей средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Способы и приемы сверления и зенкерования отверстий в заготовках деталей средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов,

	применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Назначение, свойства и способы применения СОТС при точении, сверлении и резбонарезании
	Критерии износа режущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды брака при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм, его причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
Необходимые знания	Точить наружные конические поверхности широкими резцами с 10-12-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить наружные сложнопрофильные поверхности фасонными резцами с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить наружные канавки с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить внутренние канавки с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить торцовые поверхности с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка

	до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать резбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с 7й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать приспособления для накатки рифлений на наружные поверхности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Производить отрезание деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Определять степень износа режущих инструментов и момент затупления инструмента по внешним признакам
	Снимать и устанавливать режущие инструменты на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Снимать и устанавливать режущие пластины резцов со сменными режущими пластинами
	Использовать СОТС при точении, сверлении, нарезании резьбы резбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОТС на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10му, 11му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
Другие характеристики	

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10 му, 11 му качеству	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности
	Контроль размеров детали средней сложности с точностью по 10 му, 11 му качеству
	Контроль угловых размеров детали средней сложности с 10–12-й степенью точности
	Контроль резьбовых поверхностей детали средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей детали средней сложности с 11-й, 12-й степенью точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей детали средней сложности до Ra 3,2
Необходимые умения	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью по 10 му, 11 му качеству
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с 10–12-й степенью точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с 7-й, 8-й степенью точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 11-й, 12-й степени
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей средней сложности
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров деталей средней сложности с точностью по 10 му, 11 му качеству
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров деталей средней сложности с 10–12-й степенью точности
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с 7-й, 8-й

	степенью точности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности с 11-й, 12-й степенью точности
	Контролировать шероховатость поверхностей деталей средней сложности визуально-тактильным методом
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей сложной конфигурации, обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов и приспособлений за несколько установов с выверкой в универсальных и специальных приспособлениях (далее - сложные детали) с точностью размеров по 8му,	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
	или
	Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев токарем-револьверщиком 3-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение
	Без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке

	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС	-	§ 133 Токарь-револьверщик 4-го разряда
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик
ОКСО ⁵	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)
	2.15.01.26	Токарь-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок сложных деталей с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800мм	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Фиксация прутковой заготовки в цанговом патроне на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм
	Установка и снятие штучной заготовки на токарно-револьверных станках с диаметром обработки до 800 мм
	Поворот и фиксация револьверной головки
	Точение наружных цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью по 8му, 9му качеству
	Точение наружных конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с 8-й, 9-й степенью точности
	Точение наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Точение наружных сферических и торовых поверхностей заготовки сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Точение наружных канавок у заготовки сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Подрезка торцов заготовки сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия в заготовке сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Растачивание внутренних цилиндрических поверхностей заготовки

	сложной детали на проход и в упор с точностью по 8му, 9му качеству
	Растачивание внутренних конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью по 8му, 9му качеству
	Растачивание внутренних канавок у заготовки сложной детали с точностью по 8му, 9му качеству
	Нарезание внутренней резьбы разного профиля в отверстиях заготовки сложной детали с 6-й, 7-й степенью точности
	Нарезание наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с 6-й, 7-й степенью точности
	Накатывание наружной резьбы разного профиля на заготовке сложной детали с 6-й, 7-й степенью точности
	Точение фасок заготовки сложной детали
	Зенкование фасок заготовки сложной детали
	Отрезание готовой детали от прутка
	Поднастройка токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм в процессе работы
	Замена изношенных режущих инструментов и/или режущих пластин
	Поддержание требуемого технического состояния токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Органы управления токарно-револьверными станками с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Порядок проверки исправности, работоспособности и точности токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы точения и растачивания цилиндрических поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы точения конических поверхностей заготовок сложных деталей с 8-й, 9-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы точения сложнопрофильных поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы сверления, зенкерования и развертывания отверстий в заготовках сложных деталей с точностью размеров по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы нарезания внутренних резьб в отверстиях заготовок сложных деталей с 6-й, 7-й степенью точности на токарно-револьверных

	станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Способы и приемы нарезания наружных резьб на заготовках сложных деталей с 6-й, 7-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных и специальных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Назначение, свойства и способы применения СОТС при точении, сверлении и резбонарезании
	Критерии износа режущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды брака при обработке поверхностей заготовок сложных деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм, его причины и способы предупреждения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм

Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать синусные линейки для точения наружных конических поверхностей с 8-й, 9-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать копиры для точения наружных сложногопрофильных поверхностей с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать сферотокарные приспособления для точения наружных сферических и торовых поверхностей с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать специальные приспособления для растачивания внутренних конических поверхностей с 8-й, 9-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Точить наружные канавки с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Точить внутренние канавки с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Точить торцовые поверхности с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Сверлить, зенкеровать и развертывать отверстия с точностью по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать метчики для нарезания внутренней резьбы с 6-й, 7-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Использовать резьбонакатные головки для накатывания наружной резьбы с 6-й, 7-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Нарезать резцом и гребенкой наружную резьбу с 6-й, 7-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Производить отрезание деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Определять степень износа режущих инструментов и момент затупления инструмента по внешним признакам
Снимать и устанавливать режущие инструменты на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Снимать и устанавливать режущие пластины резцов со сменными

	режущими пластинами
	Использовать СОТС при точении, сверлении, нарезании резьбы резбовыми головками, метчиками и плашками
	Контролировать наличие и состояние СОТС на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок сложных деталей с точностью размеров по 8му, 9му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
Другие характеристики	

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8 му, 9 му качеству	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали
	Контроль размеров сложной детали с точностью по 8 му, 9 му качеству
	Контроль угловых размеров сложной детали с 8-й, 9-й степенью точности
	Контроль резбовых поверхностей сложной детали с 6-й, 7-й степенью точности
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложной детали с 9-й, 10-й степенью точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей сложной детали до Ra 1,6
Необходимые умения	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью по 8 му, 9 му качеству

	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля угловых размеров с 8-й, 9-й степенью точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с 6-й, 7-й степенью точности
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 9-й, 10-й степени
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приборов для измерения и контроля шероховатости поверхностей
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
Необходимые знания	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей сложных деталей
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров сложных деталей с точностью по 8 му, 9 му качеству
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля угловых размеров сложных деталей с 8-й, 9-й степенью точности
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с 6-й, 7-й степенью точности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей с точностью не ниже 9-й, 10-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей сложных деталей визуально-тактильным и инструментальными методами
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Союз машиностроителей России», город Москва	
Заместитель исполнительного директора	Иванов С. В.

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», город Королев, Московская область
2	АО «ОДК-КЛИМОВ», город Санкт-Петербург
3	АО «РАДИОЗАВОД», город Пенза
4	АО «СИГНАЛ», Владимирская область, город Ковров
5	АО «Улан-Удэнский авиационный завод», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	АО «Уфимское приборостроительное производственное объединение», город Уфа, Республика Башкортостан
7	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
8	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
9	ПАО «Казанский вертолетный завод», город Казань, Республика Татарстан
10	ПАО «САЛЮТ», город Самара
11	ПАО «Таганрогский авиационный научно-технический комплекс имени Г.М.Бериева», город Таганрог, Ростовская область
12	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
13	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана», город Москва
14	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского», город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих.

⁴ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁵ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.