**Профессиональный стандарт
Слесарь-ремонтник промышленного оборудования
(утв.** [приказом](#sub_0) **Министерства труда и социальной защиты РФ от 26 декабря 2014 г. N 1164н)**

 ┌───────────────────┐

 │ 359 │

 └───────────────────┘

 Регистрационный номер

**I. Общие сведения**

Техническое обслуживание и ремонт узлов и механизмов, ┌───────────┐

оборудования, агрегатов и машин │ 40.077 │

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ └───────────┘

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение сохранения технических параметров и работоспособности различных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин путем технического обслуживания и ремонта в соответствии с нормативно-технической документацией |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7233 | Слесари-механики, слесари-сборщики и слесари-ремонтники промышленного оборудования | - | - |
| (код ОКЗ[\*(1)](#sub_27)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 33 | Ремонт и монтаж машин и оборудования |
| (код ОКВЭД[\*(2)](#sub_28)) | (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 | Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов | 3 | Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов | А/01.3 | 3 |
| Слесарная обработка простых деталей | А/02.3 | 3 |
| Профилактическое обслуживание простых механизмов | А/03.3 | 3 |
| В | Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | 4 | Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | В/01.4 | 4 |
| Слесарная обработка деталей средней сложности | В/02.4 | 4 |
| Механическая обработка деталей средней сложности | В/03.4 | 4 |
| Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | В/04.4 | 4 |
| С | Техническое обслуживание и ремонт сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин | 5 | Техническое обслуживание сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин | С/01.5 | 5 |
| Монтаж и демонтаж сложных узлов и механизмов | С/02.5 | 5 |
| Слесарная обработка сложных деталей | С/03.5 | 5 |
| Механическая обработка сложных деталей и узлов | С/04.5 | 5 |
| D | Техническое обслуживание и ремонт особо сложного оборудования, агрегатов и машин | 5 | Слесарная обработка деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин | D/01.5 | 5 |
| Монтаж и демонтаж особо сложного оборудования, агрегатов и машин | D/02.5 | 5 |
| Техническое обслуживание особо сложного оборудования, агрегатов и машин | D/03.5 | 5 |
| Испытания особо сложного оборудования, агрегатов и машин | D/04.5 | 5 |

**III. Характеристика обобщенных трудовых функций**

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Профилактическое обслуживание и ремонт простых деталей, узлов и механизмов | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Слесарь-ремонтник 2-го разрядаСлесарь-ремонтник 3-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих (до одного года) |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7233 | Слесари-механики, слесари-сборщики и слесари-ремонтники промышленного оборудования |
| ЕТКС[\*(3)](#sub_29) | §153 | Слесарь-ремонтник 2-го разряда |
| §154 | Слесарь-ремонтник 3-го разряда |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Монтаж и демонтаж простых узлов и механизмов | Код | А/01.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) |
| Диагностика технического состояния простых узлов и механизмов |
| Сборка простых узлов и механизмов |
| Разборка простых узлов и механизмов |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Выполнять чтение технической документации общего и специализированного назначения |
| Определять техническое состояние простых узлов и механизмов |
| Выполнять подготовку сборочных единиц к сборке |
| Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией |
| Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления для сборки и разборки простых узлов и механизмов |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки узлов и механизмов |
| Контролировать качество выполняемых слесарно-сборочных работ |
| Выполнять операции сборки и разборки механизмов с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей и эскизов |
| Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам |
| Методы диагностики технического состояния простых узлов и механизмов |
| Последовательность операций при выполнении монтажных и демонтажньгх работ |
| Требования технической документации на простые узлы и механизмы |
| Виды и назначение ручного и механизированного инструмента |
| Методы и способы контроля качества разборки и сборки |
| Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Слесарная обработка простых деталей | Код | А/02.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) |
| Размерная обработка простой детали |
| Выполнение пригоночных операций слесарной обработки простых деталей |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки простых деталей |
| Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры |
| Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование |
| Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять операции слесарной обработки с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Основные механические свойства обрабатываемых материалов |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок |
| Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения |
| Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки |
| Способы размерной обработки простых деталей |
| Способы и последовательность выполнения пригоночных операций слесарной обработки простых деталей |
| Виды и назначение ручного и механизированного инструмента |
| Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки |
| Требования охраны труда при выполнении слесарно-сборочных работ |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Профилактическое обслуживание простых механизмов | Код | А/03.3 | Уровень(подуровень)квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Проверка технического состояния простых механизмов в соответствии с техническим регламентом |
| Выполнение смазочных работ |
| Устранение технических неисправностей в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления |
| Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами |
| Выполнять смазку, пополнение и замену смазки |
| Выполнять промывку деталей простых механизмов |
| Выполнять подтяжку крепежа деталей простых механизмов |
| Выполнять замену деталей простых механизмов |
| Контролировать качество выполняемых работ |
| Осуществлять профилактическое обслуживание простых механизмов с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Методы диагностики технического состояния простых механизмов |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Устройство и работа регулируемого механизма |
| Основные технические данные и характеристики регулируемого механизма |
| Технологическая последовательность выполнения операций при регулировке простых механизмов |
| Способы регулировки в зависимости от технических данных и характеристик регулируемого механизма |
| Методы и способы контроля качества выполненной работы |
| Требования охраны труда при регулировке простых механизмов |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание и ремонт деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | Код | В | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Слесарь-ремонтник 4-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочихОсновные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7233 | Слесари-механики, слесари-сборщики и слесари-ремонтники промышленного оборудования |
| ЕТКС | §155 | Слесарь-ремонтник 4-го разряда |
| ОКНПО[\*(4)](#sub_30) | 011303 | Слесарь-ремонтник (ремонт машин и оборудования различного назначения) |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Монтаж и демонтаж узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | Код | В/01.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, узел, механизм) |
| Диагностика технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Сборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Разборка деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Замена деталей и узлов средней сложности |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выполнять измерения контрольно-измерительными инструментами |
| Определять техническое состояние деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Выполнять подготовку сборочных единиц |
| Производить сборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией |
| Производить разборку сборочных единиц в соответствии с технической документацией |
| Производить замену деталей и узлов средней сложности в соответствии с технической документацией |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Изготавливать простые приспособления для разборки и сборки деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ |
| Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Методы диагностики технического состояния деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам |
| Правила и последовательность выполнения сборочных работ в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Правила и последовательность выполнения разборки в соответствии с техническими характеристиками деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Правила и последовательность выполнения замены деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности в соответствии с техническими характеристиками |
| Требования технической документации деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Виды и назначение ручного и механизированного инструмента |
| Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Слесарная обработка деталей средней сложности | Код | В/02.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) |
| Размерная обработка деталей средней сложности |
| Пригоночные операции слесарной обработки деталей средней сложности |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке деталей средней сложности |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей средней сложности |
| Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры |
| Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей средней сложности в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование |
| Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Основные механические свойства обрабатываемых материалов |
| Наименование, маркировка, правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок |
| Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения |
| Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки |
| Способы размерной обработки деталей |
| Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки |
| Требования охраны труда при выполнении слесарных работ |
| Другиехарактеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Механическая обработка деталей средней сложности | Код | В/03.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь) для ведения технологического процесса механической обработки деталей средней сложности |
| Подготовка станка к механической обработке деталей средней сложности |
| Осуществление технологического процесса механической обработки деталей средней сложности |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке деталей средней сложности |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Определять размеры детали средней сложности универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Проверять соответствие деталей средней сложности и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Устанавливать и закреплять детали в зажимных приспособлениях различных видов |
| Выбирать и подготавливать к работе режущий и измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала и способа обработки поверхности |
| Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой |
| Управлять обдирочным станком |
| Управлять настольно-сверлильным станком |
| Управлять заточным станком |
| Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом |
| Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Требования охраны труда при выполнении работ на металлорежущих станках |
| Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок |
| Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам |
| Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков |
| Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках |
| Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки |
| Другие характеристики | - |

3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности | Код | В/04.4 | Уровень(подуровень)квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (чертеж, схема, деталь, механизм) |
| Диагностика технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Регулировка механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Выполнение смазочных работ |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Производить крепежные работы |
| Производить регулировочные работы |
| Производить смазочные работы |
| Отключать и обесточивать механизмы, оборудование, агрегаты и машины средней сложности |
| Производить визуальный контроль изношенности механизмов |
| Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Производить регулировку механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей деталей |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Устройство и принципы действия обслуживаемых механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ |
| Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ |
| Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ |
| Методы проведения диагностики рабочих характеристик механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Способы выполнения крепежных работ |
| Способы выполнения регулировочных работ |
| Способы выполнения смазочных работ |
| Методы и способы контроля качества выполненной работы |
| Требования охраны труда при техническом обслуживании механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание и ремонт сложных деталей, узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин | Код | С | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Слесарь-ремонтник 5-го разрядаСлесарь-ремонтник 6-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочихОсновные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7233 | Слесари-механики, слесари-сборщики и слесари-ремонтники промышленного оборудования |
| ЕТКС | §156 | Слесарь-ремонтник 5-го разряда |
| § 157 | Слесарь-ремонтник 6-го разряда |
| ОКНПО | 011303 | Слесарь-ремонтник (ремонт машин и оборудования различного назначения) |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин | Код | С/01.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, узел, механизм) |
| Диагностика технического состояния сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Регулировка сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Выполнение смазочных работ |
| Определение нарушений в эксплуатации сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при техническом обслуживании |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления |
| Отключать и обесточивать сложные узлы и механизмы, оборудование, агрегаты и машины |
| Производить визуальный контроль изношенности узлов и механизмов |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Производить крепежные работы |
| Производить регулировочные работы |
| Производить смазочные работы |
| Оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании |
| Составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Осуществлять техническое обслуживание сложного оборудования, агрегатов и машин с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Устройство и принципы действия обслуживаемых узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Основные технические данные и характеристики узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Технологическая последовательность выполнения операций при диагностике и контроле технического состояния узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин средней сложности |
| Технологическая последовательность операций при выполнении крепежных работ |
| Технологическая последовательность операций при выполнении регулировочных работ |
| Технологическая последовательность операций при выполнении смазочных работ |
| Методы проведения диагностики рабочих характеристик сложных узлов и механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Способы выполнения крепежных работ |
| Способы выполнения регулировочных работ |
| Способы выполнения смазочных работ |
| Правила эксплуатации оборудования, агрегатов и машин для сохранения основных параметров, технических характеристик |
| Периодичность и регламенты обслуживания сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Правила и порядок оформления технической документации на ремонтные работы при техническом обслуживании |
| Методы и способы контроля качества выполненной работы |
| Требования охраны труда при техническом обслуживании сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Монтаж и демонтаж сложных узлов и механизмов | Код | С/02.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, узлы и механизмы) |
| Диагностика технического состояния сложных узлов и механизмов |
| Сборка и разборка сборочных единиц сложных узлов и механизмов |
| Замена сложных узлов и механизмов |
| Регулировка сложных узлов и механизмов |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выполнять подготовку сборочных единиц к монтажным и демонтажным работам |
| Производить разборку и сборку сборочных единиц сложных узлов и механизмов |
| Производить замену сложных узлов и механизмов |
| Выполнять подгонку сложных узлов и механизмов |
| Производить регулировку сложных узлов и механизмов |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Выполнять измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Изготавливать простые приспособления для монтажных и демонтажных работ |
| Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ |
| Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей |
| Способы диагностики технического состояния сложных узлов и механизмов |
| Специальные эксплуатационные требования к сборочным единицам |
| Требования технической документации сложных узлов и механизмов |
| Правила и последовательность операций выполнения разборки и сборки сборочных единиц сложных узлов и механизмов |
| Правила и последовательность операций выполнения замены сложных узлов и механизмов |
| Правила и последовательность операций выполнения подгонки сложных узлов и механизмов |
| Правила и последовательность операций выполнения регулировки сложных узлов и механизмов |
| Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Виды и назначение ручного и механизированного инструмента |
| Назначение, устройство и правила применения контрольно-измерительных инструментов |
| Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Слесарная обработка сложных деталей | Код | С/03.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, деталь) |
| Размерная обработка сложных деталей |
| Пригоночные операции слесарной обработки сложных деталей |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки сложных деталей |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры |
| Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание сложных деталей в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование |
| Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке сложных деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять слесарную обработку с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Требования охраны труда при слесарных работах |
| Правила чтения чертежей |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Основные механические свойства обрабатываемых материалов |
| Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения |
| Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки |
| Способы размерной обработки сложных деталей |
| Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки сложных деталей |
| Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки |
| Другие характеристики | - |

3.3.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Механическая обработка сложных деталей и узлов | Код | С/04.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, деталь, узел) для ведения технологического процесса механической обработки сложных деталей и узлов |
| Подготовка станка к механической обработке сложных деталей и узлов |
| Выполнение технологического процесса механической обработки сложных деталей и узлов |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при механической обработке |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Определять размеры деталей и узлов универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технической документацией |
| Проверять соответствие сложных деталей и узлов и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) |
| Устанавливать и закреплять детали и узлы в зажимных приспособлениях различных видов |
| Выбирать и готовить к работе режущий и контрольно-измерительный инструмент в зависимости от обрабатываемого материала |
| Устанавливать оптимальный режим обработки в соответствии с технологической картой |
| Управлять обдирочным станком |
| Управлять настольно-сверлильным станком |
| Управлять заточным станком |
| Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом |
| Контролировать качество выполняемых работ при механической обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять работы на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Основные виды и причины брака при механической обработке, способы предупреждения и устранения |
| Правила чтения чертежей |
| Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок |
| Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам |
| Принципы действия обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станков |
| Технологический процесс механической обработки на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках |
| Назначение, правила и условия применения наиболее распространенных зажимных приспособлений, измерительного и режущего инструментов для ведения механической обработки деталей на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках |
| Правила и последовательность проведения измерений |
| Методы и способы контроля качества выполнения механической обработки |
| Требования охраны труда при выполнении работ на обдирочных, настольно-сверлильных и заточных станках |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание и ремонт особо сложного оборудования, агрегатов и машин | Код | D | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможныенаименованиядолжностей | Слесарь-ремонтник 6-го разрядаСлесарь-ремонтник 7-го разрядаСлесарь-ремонтник 8-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочихОсновные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочихДополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7233 | Слесари-механики, слесари-сборщики и слесари-ремонтники промышленного оборудования |
| ЕТКС | §157 | Слесарь-ремонтник 6-го разряда |
| §158 | Слесарь-ремонтник 7-го разряда |
| §159 | Слесарь-ремонтник 8-го разряда |
| ОКНПО | 011303 | Слесарь-ремонтник (ремонт машин и оборудования различного назначения) |

3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Слесарная обработка деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин | Код | D/01.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, оборудование, агрегаты и машины) |
| Размерная обработка деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Пригоночные операции слесарной обработки деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места при слесарной обработке |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарные инструменты и приспособления для слесарной обработки деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Определять межоперационные припуски и допуски на межоперационные размеры |
| Производить разметку в соответствии с требуемой технологической последовательностью |
| Производить рубку, правку, гибку, резку, опиливание, сверление, зенкерование, зенкование, развертывание деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин в соответствии с установленной технологической последовательностью |
| Выполнять шабрение, распиливание, пригонку и припасовку, притирку, доводку, полирование |
| Контролировать качество выполняемых работ при слесарной обработке деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять слесарную обработку при соблюдении требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей |
| Общие сведения о системе допусков и посадок, квалитетах и параметрах шероховатости по квалитетам |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Основные механические свойства обрабатываемых материалов |
| Наименование, маркировка и правила применения масел, моющих составов, металлов и смазок |
| Типичные дефекты при выполнении слесарной обработки, причины их появления и способы предупреждения |
| Способы устранения дефектов в процессе выполнения слесарной обработки |
| Способы размерной обработки деталей |
| Способы и последовательность проведения пригоночных операций слесарной обработки деталей особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Основные виды и причины брака, способы предупреждения и устранения |
| Методы и способы контроля качества выполнения слесарной обработки |
| Требования охраны труда при выполнении слесарных работ |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Монтаж и демонтаж особо сложного оборудования, агрегатов и машин | Код | D/02.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, оборудование, агрегаты и машины) |
| Диагностика технического состояния особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Сборка особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Разборка сборочных единиц особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Регулировка особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Замена сборочных единиц особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Установка особо сложного оборудования, агрегатов и машин на различной высоте |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Определять техническое состояние особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Выполнять подготовку сборочных единиц |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления |
| Выбирать механизированный инструмент при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Производить измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Изготавливать приспособления для монтажных и демонтажных работ |
| Производить замену сборочных единиц особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Выполнять подгонку особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Производить регулировку особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Выполнять измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Выполнять подъем особо сложного оборудования, агрегатов и машин с временным расположением в различных положениях |
| Выполнять установку особо сложного оборудования, агрегатов и машин на различной высоте |
| Визуально оценивать качество установки особо сложного оборудования, агрегатов и машин в различных положениях и на различной высоте |
| Контролировать качество выполняемых монтажных и демонтажных работ |
| Выполнять монтажные и демонтажные работы с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей |
| Требования технической документации особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Способы диагностики технического состояния особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Условия эксплуатации особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Правила и порядок разборки, сборки и замены особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Правила и порядок выполнения подгоночных и регулировочных операций для особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Методы и способы контроля качества при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Правила и порядок подъема и установки особо сложного оборудования, агрегатов и машин на различной высоте |
| Виды и назначение ручного и механизированного инструмента |
| Назначение, устройство и правила применения контрольно-измерительных инструментов |
| Требования охраны труда при выполнении монтажных и демонтажных работ |
| Другие характеристики | Выполнение работ на высоте 1,3 м и более требует специального допуска в соответствии с межотраслевыми требованиями охраны труда при работе на высоте |

3.4.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание особо сложного оборудования, агрегатов и машин | Код | D/03.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительно-заключительные операции и операции по обслуживанию рабочего места |
| Анализ исходных данных (техническая документация, оборудование, агрегаты и машины) |
| Диагностика технического состояния особо сложного оборудования, агрегатов и машин в соответствии с порядком и правилами руководства по эксплуатации |
| Осуществление операций по техническому обслуживанию особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Определение нарушений в эксплуатации особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Контроль качества выполненных работ |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря |
| Отключать и обесточивать особо сложное оборудование, агрегаты и машины |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Выбирать слесарный инструмент и приспособления |
| Выполнять измерения при помощи контрольно-измерительных инструментов |
| Производить контрольно-диагностические, крепежные, регулировочные, смазочные работы |
| Производить визуальный контроль изношенности особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Оформлять техническую документацию на ремонтные работы при техническом обслуживании |
| Составлять дефектные ведомости на ремонт сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Контролировать качество выполняемых работ при техническом обслуживании особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Осуществлять техническое обслуживание с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Требования охраны труда при техническом обслуживании оборудования, агрегатов и машин |
| Правила чтения чертежей |
| Устройство оборудования, агрегатов и машин |
| Основные технические данные и характеристики механизмов, оборудования, агрегатов и машин |
| Периодичность и чередование обслуживания оборудования, агрегатов и машин |
| Технологическая последовательность выполнения операций при выполнении крепежных, регулировочных, смазочных работ |
| Методы проведения диагностики рабочих характеристик особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Способы выполнения крепежных, регулировочных, смазочных работ |
| Правила эксплуатации оборудования, агрегатов и машин для сохранения основных параметров, технических характеристик |
| Перечень операций технического обслуживания оборудования, агрегатов и машин |
| Назначение, устройство универсальных приспособлений и правила применения слесарного и контрольно-измерительных инструментов |
| Правила и порядок оформления технической документации на ремонтные работы при техническом обслуживании |
| Методы и способы контроля качества выполненной работы |
| Другие характеристики | - |

3.4.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Испытания особо сложного оборудования, агрегатов и машин | Код | D/04.5 | Уровень(подуровень)квалификации | 5 |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  | Код оригинала | Регистрационныйномер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовительные работы при проведении испытаний особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Анализ исходных данных (техническая и технологическая документация, оборудование, агрегаты и машины) |
| Проверка соответствия рабочих характеристик особо сложного оборудования, агрегатов и машин техническим требованиям и определение причин отклонений от них при испытаниях |
| Регулировка особо сложного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря при проведении испытаний |
| Читать техническую документацию общего и специализированного назначения |
| Производить подготовку оборудования, агрегатов и машин к испытанию |
| Производить испытание на холостом ходу, на виброустойчивость, мощность, температурный нагрев, чистоту обработки деталей, жесткость, точность |
| Вести испытания в соответствии с техническим регламентом |
| Определять и устранять дефекты оборудования, агрегатов и машин при проведении испытаний |
| Производить регулировку особо сложного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний |
| Производить испытания с соблюдением требований охраны труда |
| Необходимые знания | Требования к планировке и оснащению рабочего места |
| Правила чтения чертежей |
| Технический и технологический регламент проведения испытания на холостом ходу, на виброустойчивость, мощность, температурный нагрев, чистоту обработки деталей, жесткость, точность |
| Методы испытаний особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Виды дефектов работы оборудования, агрегатов и машин и способы их устранения |
| Правила регулировки особо сложного оборудования, агрегатов и машин по результатам испытаний |
| Требования охраны труда при проведении испытаний особо сложного оборудования, агрегатов и машин |
| Другие характеристики | Трудовая функция реализуется при наличии специального допуска к испытаниям |