



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

*Утративший силу*

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

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

В соответствии с пунктом 3 статьи 138-5 Трудового кодекса Республики  
К а з а х с т а н

**П Р И К А З Ы В А Ю :**

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении».

2. Комитету промышленности Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан (Касымбеков Б.А.) в установленном законодательством  
п о р я д к е

о б е с п е ч и т ь :

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции  
Р е с п у б л и к и

К а з а х с т а н ;

2) в течении десяти календарных дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан направление на официальное опубликование в средствах массовой информации и  
и н ф о р м а ц и о н н о - п р а в о в о й

с и с т е м е «Әділет»;

3) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого вице-министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан Рау А.П.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

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

**« С О Г Л А С О В А Н » :**

*Министр труда и социальной*

31 марта 2014 года

У т в е р ж д е н  
п р и к а з о м                    З а м е с т и т е л я  
П р е м ь е р - М и н и с т р а                    Р е с п у б л и к и  
К а з а х с т а н                    –                    М и н и с т р а  
и н д у с т р и и                    и                    н о в ы х                    т е х н о л о г и й  
Р е с п у б л и к и                    К а з а х с т а н  
от 13 марта 2014 года № 76

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

**1. Общие положения**

1. Профессиональный стандарт «Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении» (далее – ПС) определяет в области профессиональной деятельности требования к содержанию, качеству, условиям труда, квалификации и компетенциям работников и предназначен для:

- 1) выработки единых требований к содержанию профессиональной деятельности, обновления квалификационных требований, отвечающих современным потребностям рынка труда;
- 2) решения широкого круга задач в области управления персоналом;
- 3) разработки образовательных стандартов, учебных планов, модульных учебных программ, а также разработки соответствующих учебно-методических материалов;
- 4) проведения оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.

2. Основными пользователями ПС являются:

- 1) выпускники организаций образования, работники;
- 2) руководители и работники организаций, руководители и специалисты подразделений управления персоналом организаций;
- 3) специалисты, разрабатывающие образовательные программы;
- 4) специалисты в области оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.

3. На основе ПС разрабатываются внутренние, корпоративные стандарты организаций на функциональные модели деятельности, должности, повышение квалификации, аттестацию работников, систему стимулирования труда и другие.

4. В настоящем ПС применяются следующие термины и определения:

1) квалификация – степень профессиональной подготовленности работника к выполнению конкретного вида работы;

2) квалификационный уровень/уровень квалификации - уровень требований к квалификации (компетенциям) работника, отражающий сложность, самостоятельность и ответственность выполняемых работ;

3) предмет труда – предмет, на который направлены действия работника с целью создания продукта при помощи определенных средств труда;

4) средства труда - средства, используемые работником для преобразования предмета труда из исходного состояния в продукт;

5) вид трудовой деятельности – составная часть области профессиональной деятельности, сформированная целостным набором трудовых функций и необходимых для их выполнения компетенций;

6) трудовая функция – интегрированный и относительно автономный набор трудовых действий, определяемых бизнес-процессом и предполагающий наличие необходимых компетенций для их выполнения в рамках конкретного вида трудовой деятельности;

7) область профессиональной деятельности – совокупность видов трудовой деятельности отрасли, имеющая общую интеграционную основу (аналогичные или близкие назначение, объекты, технологии, в том числе средства труда) и предполагающая схожий набор трудовых функций и компетенций для их выполнения;

8) ПС – стандарт, определяющий в конкретной области профессиональной деятельности требования к уровню квалификации, компетенций, содержанию, качеству и условиям труда;

9) единица ПС – структурный элемент ПС, содержащий развернутую характеристику конкретной трудовой функции, которая является целостной, завершенной, относительно автономной и значимой для данного вида трудовой деятельности;

10) профессия – основной род занятий трудовой деятельности человека, требующий определенных знаний, умений и практических навыков, приобретаемых в результате специальной подготовки и подтверждаемых соответствующими документами об образовании;

11) компетенция – способность работника применять в профессиональной деятельности знания и умения;

12) должность – структурная единица работодателя, на которую возложен

круг должностных полномочий и должностных обязанностей;

13) задача - совокупность действий, связанных с реализацией трудовой функции и достижением результата с использованием конкретных предметов и средств труда ;

14) отрасль – совокупность предприятий и организаций, для которых характерна общность выпускаемой продукции, технологии производства, основных фондов и профессиональных навыков работающих;

15) отраслевая рамка квалификаций (далее - ОРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых в отрасли;

16) национальная рамка квалификаций (далее - НРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых на рынке труда;

17) функциональная карта – структурированное описание трудовых функций и профессиональных задач, выполняемых работником определенного вида трудовой деятельности в рамках той или иной области профессиональной деятельности.

## **2. Паспорт ПС**

5. Вид экономической деятельности: 33 Ремонт и установка машин и оборудования .

6. Область профессиональной деятельности: Механообработка, контрольно-измерительные приборы и автоматика в машиностроении.

7. Основная цель области профессиональной деятельности: комплексная наладка и обработка пробных деталей.

8. Виды трудовой деятельности, профессии, квалификационные уровни указаны в Приложения 1 к настоящему ПС.

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

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

9. Квалификационный уровень по ОРК: 3-4.

10. Возможные наименования должностей: наладчик автоматических линий и агрегатных станков .

11. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – наладка односторонних, двухсторонних, однопозиционных, многопозиционных, одно или двухсуппортных агрегатных станков с неподвижными и вращающимися горизонтальными и вертикальными столами, двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков с произвольным или со связанным для

каждого суппорта циклом подачи, с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей.

12. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 2 к настоящему ПС.

13. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы наладчика автоматических линий и агрегатных станков приведены в таблице 2 приложения 2 к настоящему ПС.

14. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые наладчиком автоматических линий и агрегатных станков, указан в таблице 3 приложения 2 к настоящему ПС.

15. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматических линий и агрегатных станков, приведено в таблице 4 приложения 2 к настоящему ПС.

16. Требования к компетенциям наладчика автоматических линий и агрегатных станков указаны в таблице 5-6 приложения 2 к настоящему ПС.

## **Параграф 2. Наладчик автоматов и полуавтоматов**

16. Квалификационный уровень по ОРК: 3-4.

17. Возможные наименования должностей: наладчик автоматов и полуавтоматов.

18. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – наладка отрезных, гайконарезных болтонарезных станков, автоматов или полуавтоматов, токарных одношпиндельных и многошпиндельных автоматов и многолезцовых горизонтальных полуавтоматов, токарно-револьверных станков для обработки различной сложности периодически повторяющихся деталей с большим числом переходов по 8-10 квалитетам. Установление технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущего и измерительных инструментов и приспособлений по технологической или инструкционной карте. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой станков. Установка приспособлений и инструмента, подналадка и регулирование обслуживаемых станков в процессе работы, обработка пробных деталей после наладки и их сдача в отдел технического контроля.

19. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 3 к настоящему ПС.

20. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы наладчика автоматов и полуавтоматов приведены в таблице 2 приложения 3 к настоящему ПС.

21. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые

наладчиком автоматов и полуавтоматов, указан в таблице 3 приложения 3 к  
н а с т о я щ е м у П С .

22. Описание единиц ПС, выполняемых наладчиком автоматов и полуавтоматов, приведено в таблице 4 приложения 3 к настоящему ПС.

23. Требования к компетенциям наладчика автоматов и полуавтоматов указаны в таблице 5-6 приложения 3 к настоящему ПС.

#### 4. Разработчики ПС

24. Разработчиком ПС является Министерство индустрии и новых технологий Республики Казахстан.

25. Лист согласования, экспертиза и регистрация ПС приведены в приложении 4 к настоящему ПС.

П р и л о ж е н и е 1

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

Виды деятельности, профессии, квалификационные уровни

№ п/п	Наименование вида деятельности	Наименование профессии с учетом тенденций рынка труда	Наименование профессии согласно государственному классификатору занятий Республики Казахстан 01-2005	Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций
1.	Наладка односторонних, двухсторонних, однопозиционных, многопозиционных, одно или двухсуппортных агрегатных станков с неподвижными и вращающимися горизонтальными и вертикальными столами, двухсторонних, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков с произвольным или со связанным для каждого суппорта циклом подач, с круговым поворотным столом для обработки крупных сложных деталей или с кольцевым столом для обработки небольших сложных деталей.	Наладчик автоматических линий и агрегатных станков	Наладчик автоматических линий и агрегатных станков	3-4
	Наладка отрезных, гайконарезных болтонарезных станков, автоматов или полуавтоматов, токарных одношпиндельных и многошпиндельных автоматов и многорезцовых горизонтальных			

<p>2. полуавтоматов, токарно-револьверных станков для обработки различной сложности периодически повторяющихся деталей с большим числом переходов по 8-10 квалитетам. Установление технологической последовательности обработки и режимов резания, подбор режущего и измерительных инструментов и приспособлений по технологической или инструкционной карте. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой станков. Установка приспособлений и инструмента. Подналадка и регулирование обслуживаемых станков в процессе работы. Обработка пробных деталей после наладки и их сдача в отдел технического контроля.</p>	<p>Наладчик автоматов и полуавтоматов</p>	<p>Наладчик автоматов и полуавтоматов</p>	<p>3-4</p>
--	---	---	------------

**П р и л о ж е н и е    2**  
**к профессиональному стандарту**  
**«Механообработка, контрольно-измерительные**  
**приборы и автоматика в машиностроении»**

**Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами**

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

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

	<p>Автоматическая линия - система основного и вспомогательного оборудования, автоматически выполняющего весь процесс изготовления и</p>
--	---

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

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

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

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

№ трудовой функции	Предметы труда	Средства труда	Задачи (трудовые действия)
1	Методика расчета, техническая документация на оборудование	Персональный компьютер, программное обеспечение	1-1) Выполнение сложных расчетов по наладке
	Простые, сложные заготовки	Захваты промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка	1-2) Установка простых, сложных заготовок
	Запасные части, оснастка и приспособления	Слесарный инструмент, приспособления	1-3) Устранение неполадок
2	Механизмы и оборудование	Специальный инструмент и приспособления, сложный расчет по наладке	2-1) Комплексная наладка
	Простые и сложные заготовки	Оснастка, приспособления, инструмент	2-2) Полный цикл обработки пробных деталей

3	Готовые пробные детали	Устройства снятия готовых деталей, захваты промышленных манипуляторов с пульта управления (ПУ)	3-1) Снятие готовых деталей
	Готовые пробные детали	Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы	3-2) Проверка качества изготовленных пробных деталей и сдача их ОТК
	Автоматическая линия и агрегатные станки		3-3) Окончание комплексной наладки автоматической линии на полный цикл обработки деталей

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

№ задачи	Личностные профессиональные компетенции	и У м е н и я и навыки	Знания
1-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение сложных расчетов по наладке.	Выполнение сложных расчетов по наладке	Кинематические схемы и правила проверки на точность обработки односторонних и двухсторонних, многосуппортных, многшпиндельных и других сложных агрегатных и специальных станков; взаимодействие механизмов автоматической линии; конструктивные особенности универсальных и специальных приспособлений, оснастки; правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила расчета шестерен, эксцентриков, копиров и кулачков; геометрию, правила термообработки, заточки и доводки нормального и специального режущего инструмента. Охрана труда и техники безопасности, пожарной безопасности и правила внутреннего распорядка, соблюдать экологические нормы и промышленную санитарию, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях.
1-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение установки простых и сложных заготовок, наладка захватов промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка.	Установка простых и сложных заготовок, наладка захватов промышленных манипуляторов с программным управлением, приспособления и оснастка	Устройство обслуживаемой автоматической и агрегатных станков, захватов промышленных манипуляторов с ПУ

2-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение комплексных наладок.	Комплексная наладка	Устройство различных автоматических линий, специальных приспособлений и другой оснастки для обработки высокоточных, уникальных деталей и сборочных единиц; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; приемы выполнения работ по диагностике и ремонту неисправностей всех систем оборудования
2-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение полного цикла обработки пробных деталей.	Выполнять полный цикл обработки пробных деталей	Конструкцию многосторонних, многопозиционных, многосуппортных, многошпиндельных агрегатных станков и механизмов автоматической линии; правила проверки агрегатных станков на точность обработки; способы выявления и устранения неполадок в работе станков; способы установки, крепления и выверки сложных деталей и необходимые для этого универсальные и специальные приспособления; правила определения режимов резания по справочникам и паспортам станков; основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы
3-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение снятия готовых пробных деталей с автоматической линии и агрегатных станков	Снятие готовых пробных деталей с автоматической линии и агрегатных станков	Устройство обслуживаемой автоматической линии и агрегатных станков, захватов промышленных манипуляторов ПУ

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

№ задачи	Личностные и профессиональные компетенции	У м е н и я и навыки	Знания
1-3)	Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за устранение неполадок	Устранение неполадок	Устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов автоматических линий и агрегатных станков и правила их подналадки
3-2)	Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации	Проверка качества изготовленных деталей и сдача их в отдел технического контроля	Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов;

	нормы подчиненными работниками, ответственность за качество изготовленных деталей		систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости
3-3)	Исполнительско - управленческая деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное определение задач, организацию и контроль реализации нормы подчиненными работниками, ответственность за комплексную наладку автоматической линии на полный цикл обработки деталей	Окончание комплексной наладки автоматической линии на полный цикл обработки деталей.	Приемы выполнения работ по диагностике и ремонту неисправностей всех систем оборудования.

**П р и л о ж е н и е     3**  
**к профессиональному стандарту**  
**«Механообработка, контрольно-измерительные**  
**приборы и автоматика в машиностроении»**

**Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами**

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

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

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

3	Техническое и профессиональное образование, практический опыт работы	Не требуется
4	Повышенный уровень квалификации профессионального или технического образования, практический опыт работы	1 год на 3 уровне

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

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

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

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

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

№ задачи	Личностные и профессиональные компетенции	У м е н и я и навыки	Знания
	Исполнительская деятельность по		Кинематические схемы токарных автоматов и полуавтоматов различных типов и правила проверки их на точность; конструктивные особенности универсальных и специальных приспособлений, оснастки; правила настройки и

1-1)	реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение расчетов по наладке.	Выполнение расчетов по наладке	регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила расчета шестерен, эксцентриков, копиров и кулачков. Охрана труда и техника безопасности, пожарная безопасность и правила внутреннего распорядка, соблюдение экологических норм и промышленную санитарии, выполнять санитарно-технические мероприятия на рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях.
1-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за установку пробных заготовок, приспособления и оснастка.	Установка пробных заготовок, приспособления и оснастка	Устройство обслуживаемых автоматов и полуавтоматов.
2-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за выполнение наладки автоматов	Наладка автоматов	Конструкцию обслуживаемых сложных токарных автоматов и полуавтоматов и правила проверки их на точность, способы выявления и устранения неполадок в работе автоматов и полуавтоматов, конструкцию нормального и специального режущего инструмента и приборов, правила определения режимов резания по справочникам и паспортам станков, основы теории резания металлов в пределах выполняемой работы.
2-2)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за обработку пробных деталей после наладки	Обработка пробных деталей после наладки	Устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов, правила подбора шестерен и правила подбора эксцентриков, копиров и кулачков; геометрию, правила термообработки, заточки, доводки и установки нормального и специального режущего инструмента, систему допусков и посадок, степеней точности; качества и параметры шероховатости.
3-1)	Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за снятие готовых пробных деталей	Снятие готовых пробных деталей	Устройство обслуживаемых автоматов и полуавтоматов, выгрузки деталей.

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

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

подчиненными работниками, ответственность за окончание наладки автоматов и полуавтоматов	рабочем месте и в производственной зоне, нормы и требования к гигиене труда, оказывать доврачебную помощь при несчастных случаях.
--	---

**П р и л о ж е н и е    4**  
**к профессиональному стандарту**  
**«Механообработка, контрольно-измерительные**  
**приборы и автоматика в машиностроении»**

**Лист согласования**

Название организации
Министерство труда и социальной защиты населения Республики Казахстан

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