МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(Минтруд России)

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ПРИКАЗ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 52076
от "05" сентября 2018 г.

9 июля 2018 г. № 458н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-револьверщик»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, № 8, ст. 1210), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Токарь-револьверщик».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1132н «Об утверждении профессионального стандарта «Токарь-револьверщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 января 2016 г., регистрационный № 40834).

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «9» июля 2018 г. № 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 «Изготовление деталей простой конфигурации, не требующих использования сложных режущих инструментов, обрабатываемых за один установ без выверки в универсальных приспособлениях с точностью размеров по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм» 5
3.2. Обобщенная трудовая функция «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 с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм» 10
3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей сложной конфигурации, обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов и приспособлений за несколько установов с выверкой в универсальных и специальных приспособлениях с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм» 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:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей машин 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
A	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 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм	2	Обработка заготовок простых деталей с точностью по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм	A/01.2	2
			Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	A/02.2	2
B	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 –	3	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	B/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету	B/02.3	3

	детали средней сложности) с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм				
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 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм	3	Обработка заготовок сложных деталей с точностью по 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм	С/01.3	3
			Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	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 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм	Код	A	Уровень квалификации	2

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	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[3]
	Прохождение противопожарного инструктажа[4]
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[5]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[6]	§ 131	Токарь-револьверщик 2-го разряда
ОКПДТР[7]	19165	Токарь-револьверщик

3.1.1. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	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 40 мм
	Установка и снятие штучной заготовки на токарно-револьверных станках с диаметром обработки до 400 мм
	Поворот и фиксация револьверной головки
	Точение наружных цилиндрических поверхностей заготовки простой детали на проход и в упор с точностью по 12–14-му квалитету
	Точение наружных канавок у заготовки простой детали с точностью по 12–14-му квалитету
	Подрезка торцов заготовки простой детали с точностью по 12–14-му квалитету
	Сверление центрального отверстия в заготовке простой детали с точностью по 12–14-му квалитету
	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 40 мм или диаметром обработки до 400 мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Точить наружные канавки с точностью по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Точить торцовые поверхности с точностью по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Сверлить отверстия с точностью по 12–14-му квалитету на токарно-

	револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с точностью до 8-й степени на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Точить и зенковать фаски на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Производить отрезание на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	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 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Выявлять причины брака, предупреждать возможный брак при обработке поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
Необходимые знания	Устройство, принципы работы и правила использования токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Органы управления токарно-револьверными станками с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Требования к планировке, оснащению и организации рабочего места при выполнении работ на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Способы и приемы точения цилиндрических поверхностей заготовок простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Способы и приемы сверления отверстий с точностью размеров по 12–14-му квалитету в заготовках простых деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	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 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	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 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты 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 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Виды, устройство, назначение, правила и условия эксплуатации универсальных приспособлений, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов, применяемых при работе на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Назначение, свойства и способы применения СОТС при точении, сверлении и резьбонарезании
	Критерии износа режущих инструментов
	Состав и порядок выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию токарно-револьверных станков с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки
	Виды брака при обработке поверхностей заготовок простых деталей на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 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
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей простых деталей с точностью размеров по 12–14-му квалитету	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей простой детали
	Контроль линейных размеров простой детали с точностью по 12–14-му квалитету
	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	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 квалитету
	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
Необходимые знания	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты 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 квалитету
	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
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 средней сложности) с точностью размеров по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	Код	B	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции				
Оригинал	X	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
ЕТКС	§ 132	Токарь-револьверщик 3-го разряда
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету 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 X	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 60 мм
	Установка и снятие штучной заготовки на токарно-револьверных станках с диаметром обработки до 630 мм
	Поворот и фиксация револьверной головки
	Точение наружных цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Точение наружных конических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с 10–12-й степенью точности
	Точение наружных сложнопрофильных поверхностей заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Точение наружных канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Подрезка торцов заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Сверление, зенкерование центрального отверстия в заготовке детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Растачивание внутренних цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Растачивание внутренних канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	Нарезание внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки детали средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности
	Нарезание наружной метрической резьбы на заготовке детали средней сложности с 7-й, 8-й степенью точности

	Накатывание рифлений на наружные поверхности заготовки детали средней сложности
	Точение фасок заготовки детали средней сложности
	Зенкование фасок заготовки детали средней сложности
	Отрезание готовой детали от прутка
	Поднастройка токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм в процессе работы
	Замена изношенных режущих инструментов и/или режущих пластин
	Поддержание требуемого технического состояния токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм и технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Необходимые умения	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	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 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить наружные канавки с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить внутренние канавки с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Точить торцовые поверхности с точностью по 10-му, 11-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью по 10-му, 11-му квалитету 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 резьбонарезные 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 7-й, 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 резьбовыми 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 10-му, 11-му квалитету 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
Необходимые знания	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 10-му, 11-му квалитету 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 10-му, 11-му квалитету 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, квалитеты 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 резьбонарезании
	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
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей детали средней сложности
	Контроль размеров детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му квалитету
	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	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 квалитету
	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
Необходимые знания	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты 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 квалитету
	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
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 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм	Код	C	Уровень квалификации	3

Происхождение обобщенной трудовой функции				
	Оригинал X	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
ЕТКС	§ 133	Токарь-револьверщик 4-го разряда
ОКПДТР	19165	Токарь-револьверщик
ОКСО[8]	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 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

Происхождение трудовой функции	Оригинал X	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 8-му, 9-му квалитету
	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 8-му, 9-му квалитету
	Точение наружных сферических и торовых поверхностей заготовки

	сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Точение наружных канавок у заготовки сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Подрезка торцов заготовки сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия в заготовке сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Растачивание внутренних цилиндрических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Растачивание внутренних конических поверхностей заготовки сложной детали на проход и в упор с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Растачивание внутренних канавок у заготовки сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Нарезание внутренней резьбы разного профиля в отверстии 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	Управлять токарно-револьверным станком с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Точить наружные цилиндрические поверхности с точностью по 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью по 8-му, 9-му квалитету 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 сложнопрофильных поверхностей с точностью по 8-му, 9-му квалитету 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 8-му, 9-му квалитету 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 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Точить внутренние канавки с точностью по 8-му, 9-му квалитету на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм
	Точить торцовые поверхности с точностью по 8-му, 9-му квалитету 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 8-му, 9-му квалитету 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 резьбовыми 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 8-му, 9-му квалитету 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
Необходимые знания	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 8-му, 9-му квалитету 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 8-му, 9-му квалитету 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 8-му, 9-му квалитету 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, квалитеты 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 резьбонарезании
	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
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му квалитету	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей сложной детали
	Контроль размеров сложной детали с точностью по 8-му, 9-му квалитету
	Контроль угловых размеров сложной детали с 8-й, 9-й степенью точности
	Контроль резьбовых 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	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 квалитету
	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
Необходимые знания	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, квалитеты 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 квалитету
	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
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] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

[4] Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880); постановление Правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; 2015, № 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105, № 35, ст. 5327, № 40, ст. 5733; 2017 № 13, ст. 1941, № 41, ст. 5954, № 48, ст. 7219; 2018, № 3, ст. 553).

[5] Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

[6] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

[7] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[8] Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

gost.e-ecolog.ru