УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от «24» декабря 2015 г. № 1134н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Строгальщик

				709		
				Регистрационный номер		
	Сод	ержание				
Содержание I. Общие сведения						
І. Общи	е сведения					
Строгание ме	галлических деталей			40.119		
	(наименование вида профессиона	льной деятельн	ности)	Код		
Основная цел	ь вида профессиональной деятель	ности:				
Механическая	и обработка металлических детале	й на строгал	ьных станках разл	ичных типов		
Группа заняти	ий:					
7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-			
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наи	менование)		
Отнесение к в	видам экономической деятельност	и:				
28.52	Обработка металлических издели процессов машиностроения	ий с использо	ованием основных	к технологических		
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)					



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

Обобщенные трудовые функции		/нкции	Трудовые функции				
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации		
A	Строгание	2	Строгание металлических деталей простой	A/01.2	2		
	металлических деталей		конфигурации по 12–14 квалитетам				
	простой и средней		Строгание металлических деталей средней сложности	A/02.2			
	конфигурации		конфигурациипо 8–11 квалитетам				
В	Строгание длинных и	3	Строгание длинных и сложных по конфигурации	B/01.3	3		
	сложных по		металлических деталей по 7–10 квалитетам				
	конфигурации		Строгание сложных по конфигурации металлических	B/02.3	-		
	металлических деталей		деталей по 6, 7 квалитетам				
С	Строгание	4	Строгание сложных крупногабаритных металлических	C/01.4	4		
	металлических деталей		деталей				
	особо сложной		Строгание с применением дорогостоящих	C/02.4	_		
	конфигурации		металлических деталей				



III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование •	гание металлических , дней конфигурации	деталей простой	Код	A	Уровень квалификации	2			
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал Х	Заимствовано из оригинала							
				Код оригинала	Регистрационни номер профессиональн стандарта				
Возможные	Строгальщик 2-го	разряда							
наименования	1 *	Строгальщик 3-го разряда							
должностей,	_								
профессий									
Требования к	Профессионально	ре обучение –прог	nammli	профессион	апьной полготор	ми			
образованию и	по профессиям ра		Pamini	профессиона	альной подготов	OKM			
обучению	по профессиям ра	IOO IIIX							
Требования к опыту практической работ	- I								
Особые условия	Прохождение обя	зательных предва	рителы	ных (при пос	ступлении на				
допуска к работе		ических медицинс				же			
		дицинских осмотр							
П	установленном за	конодательством	Россий	ской Федера	ции				
Другие	-								
характеристики									

Дополнительные характеристики

Наименование	Vол.	Наименование базовой группы, должности			
документа	Код	(профессии) или специальности			
OK3	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих			
		станков			
ETKC ⁴	§ 103, 104	Строгальщик 2-го, 3-го разряда			
ОКПДТР ⁵	18891	Строгальщик			

3.1.1. Трудовая функция

Происхождение трудовой функции

Оригинал Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта



Трудовые действия	Строгание металлических деталей простой конфигурации по 12 квалитету с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений Строгание слитков и болванок цветных металлов					
	Установка заготовок на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику					
	Крепление заготовок на столе, в тисках или в приспособлениях с несложной выверкой по рейсмусу или угольнику					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика					
	Выполнять строгание по установленным квалитетам					
	Выполнять строгание на налаженных продольно- и поперечно- строгальных станках					
	Устанавливать режущий инструментна строгальных станках					
	Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ					
	Использовать контрольно-измерительные инструменты при проведении строгальных работ					
	Читать и применять техническую документацию при проведении строгальных работ					
	Работать под руководством строгальщика более высокой квалификации					
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ					
Необходимые знания	Устройство и принцип работы продольно- и поперечно-строгальных станков, наименование и назначение их важнейших частей					
	Правила управления продольно- и поперечно-строгальными станками					
	Наименование, маркировка и основные механические свойства обрабатываемых материалов, используемых при строгании					
	Наименование, назначение и условия применения наиболее					
	распространенных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов при проведении строгальных работ					
	Назначение, условия применения и правила заточки и установки					
	режущего инструмента при проведении строгальных работ					
	Система допусков и посадок					
	Квалитеты и параметры шероховатости					
	Требования охраны труда					
Другие характеристики	-					

3.1.2. Трудовая функция

Наименование сложности конф

Строгание металлических деталей средней сложности конфигурациипо 8–11 квалитетам

Код А/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта



Трудовые действия	Строгание деталей средней сложности по 8–11 квалитетам с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений на строгальных станках
	Управление работой продольно-строгальных многошпиндельных
	станков с длиной стола до 10000 мм
	Наблюдение за работой продольно-строгальных многошпиндельных станков с длиной стола до 10000 мм
	Подналадка станка строгальных станков
	Установление технологической последовательности обработки и режимов резания по технологической карте
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места строгальщика
	Выполнять строгание деталей средней сложности по установленным квалитетам
	Выполнять строгание деталей средней сложности на налаженных строгальных станках
	Выполнять строгание деталей средней сложностина продольно-строгальных многошпиндельных станках с длиной стола до 10000 мм
	Устанавливать мерный режущий инструментна строгальных станках
	Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении строгальных работ
	Использовать контрольно-измерительные инструменты при проведении
	Строгальных работ
	Читать и применять техническую документацию при проведении строгальных работ
	Работать под руководством строгальщика более высокой квалификации
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении строгальных работ
Необходимые знания	Устройство и принцип работы продольно- и поперечно-строгальных
	строгальных станков, наименование и назначение их важнейших частей
	Правила управления продольно- и поперечно-строгальными станками
	Наименование, маркировка и основные механические свойства обрабатываемых материалов
	Наименование, назначение и условия применения наиболее
	распространенных приспособлений, контрольно-измерительных
	инструментов Назначение, условия применения и правила заточки и установки
	режущего инструмента
	Система допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
	Требования охраны труда
Другие характеристики	-



3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование		ие длинных и сложных по урации металлических деталей				В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной труд функции	цовой	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала				
17						Код	Регистрационн	ый
						оригинала	номер	
							профессионалы стандарта	НОГО
							стандарта	
Возможные		Строгальщ	ик4-го	разряда				
наименования		Строгальщ	ик5-го	разряда				
должностей,								
профессий								
Требования к		Профессио	нально	е обучение – прог	раммы	профессион	альной подгото	вки
образованию и	1	по професс	иям ра	бочих				
обучению								
Требования к	опыту	-						
практической	работы							

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на

внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке,

установленном законодательством Российской Федерации

работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также

Дополнительные характеристики

Особые условия

допуска к работе

характеристики

Другие

Наименование	Код	Наименование базовой группы, должности				
документа ОКЗ	7223	(профессии) или специальности Станочники и наладчики металлообрабатывающих				
OKS	1223	станочники и наладчики металлооораоатывающих станков				
ЕТКС	§ 105, 106	Строгальщик 4-го, 5-го разряда				
ОКПДТР	18891	Строгальщик				

3.2.1. Трудовая функция

3.2.1. Грудовая	ф ункци	Я						
Наименование	Строгание длинных и сложных по конфигурации металлических деталей по 7–10 квалитетам					B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции		Оригинал	X	Заимствовано из оригинала				
				-		Код	Регистрацион	ный
						оригинала	номер	
							профессиональ	НОГО
							стандарта	
Трудовые дейст	вия	Строгание	лли	нных и сложн	ых г	то конфиг	урании летале	й с

трудовые деиствия	Строгание	длинн	ых и	сложн	ЫХ	ПО	конфигураци	и дет	алеи	С
	прямолиней	ными і	поверхн	остями	ПО	7–10	квалитетам о	с прим	енение	M



	режущего инструмента и копиров на строгальных станках различных типов
	Строгание крупногабаритных сложных деталей с большим числом
	разнообразных переходов и установок, требующих комбинированного
	крепления и выверки в различных плоскостях
	Наладка строгального станка, плазменной установки и плазмотрона на
	совмещенную обработку
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями
	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,
	правилами организации рабочего места строгальщика
	Закреплять заготовкидля проведения строгания длинных и сложных по
	конфигурации металлических деталей на рабочей поверхности
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при
	проведении строгальных работ
	Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической
	обработки
	Выбирать технологическую последовательность обработки оптимальных
	режимов резания по справочникам и паспорту станка с учетом
	максимального использования всех суппортов
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной
	безопасности при проведении строгальных работ
Необходимые знания	Устройство, кинематические схемы и правила проверки на точность
	обслуживаемых строгальных станков
	Конструктивные особенности и правила применения универсальных и
	специальных приспособлений при проведении строгальных работ
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов,
	применяемых в процессе строгания
	Геометрия и правила термообработки, заточки, доводки и установки
	специального режущего инструмента
	Система допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
	Основы электротехники
	Правила обеспечения безопасной работы плазменной установки,
	вытяжной вентиляции и системы охлаждения
	Принципиальная схема установки плазменного подогрева и способы
	наладки плазмотрона
	Требования охраны труда
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Строгание сложных по конфигурации металлических деталей по 6, 7 квалитетам				Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции		Оригинал	X	Заимствовано из оригинала				
						Код	Регистрационн	ый
				оригинала	номер			
					профессионального			
							стандарта	

Трудовые действия Строгание сложных по конфигурации деталей по 6, 7 квалитетам с



	Something the state of the South Property in the state of
	большим числом обрабатываемых наружных и внутренних поверхностей
	и с труднодоступными для обработки и измерений местами
	Строгание плоскостей под различными углами посредством двойных
	подач, определяемых соответствующим подсчетом и набором сменных
	шестерен
	Обработка поверхностей деталей по параметру шероховатостиRa1,25-
	0,63 с применением шлифовальных кругов
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями
-	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,
	правилами организации рабочего места строгальщика
	Закреплять заготовки на рабочей поверхности при проведении
	строгальных работ повышенной сложности
	Выполнять строгальные работы с двойной подачей
	Использовать шлифовальные круги для обработки поверхностей
	Шлифовать поверхности деталей по заданным параметрам
	Выполнять строгальные работы по установленным квалитетам
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при
	проведении строгальных работ
	Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической
	обработки
	Выбирать технологическую последовательность обработки оптимальных
	режимов резания по справочникам и паспорту станка с учетом
	максимального использования всех суппортов
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной
	безопасности при проведении строгальных работ
Необходимые знания	Конструктивные особенности и правила проверки на точность
	обслуживаемых строгальных станков
	Основы теории резания металлов
	TO 1
	строгальных станках
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных
	инструментов и приборов для проведения строгальных работ
	Геометрия и правила термообработки, заточки и доводки различного
	режущего инструмента
	Характеристики шлифовальных кругов и условия их применения
	Технические характеристики и особенности эксплуатации установки
	плазменного подогрева
	Требования охраны труда
Другие характеристики	
другие ларактеристики	

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Строгание металлических деталей особо сложной конфигурации			Код	С	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной труд функции	ной трудовой Оригинал Х Заимствовано из оригинала			Voz	Danuarnawawa		

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта



Возможные	Строгальщик 6-го разряда
наименования	
должностей,	
профессий	

Требования к	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки			
образованию и	по профессиям рабочих			
обучению	Среднее профессиональное образование – программы			
	подготовкиквалифицированных рабочих (служащих)			
Требования к опыту	Не менее одного года выполнения работ по строганию длинных и			
практической работы	сложных по конфигурации металлических деталей			
Особые условия	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на			
допуска к работе	работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также			
	внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке,			
	установленном законодательством Российской Федерации			
Другие	-			
характеристики				

Дополнительные характеристики

Наименование	Код	Наименование базовой группы, должности
документа	Код	(профессии) или специальности
OK3	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих
	1223	станков
ETKC	§ 107	Строгальщик 6-го разряда
ОКПДТР	18891	Строгальщик

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	1 *	рогание сложных крупногабаритных галлических деталей			Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение тр функции	удовой	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала				
						Код	Регистрационн	ный
						оригинала	номер	
							профессиональ	ного
							стандарта	

Трудовые действия	Строгание сложных крупногабаритных деталей по 1–5 квалитетам с					
	большим числом переходов и установок					
	Строгание сложных крупногабаритных деталей, требующее					
	комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями					
	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,					
	правилами организации рабочего места строгальщика					
	Выполнять комбинированное закрепление заготовки на рабочей					
	поверхности при проведении строгальных работ					
	Выполнять строгание с большим числом переходов и установок					
	заготовок сложных крупногабаритных металлических деталей					
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при					



	проведении строгальных работ					
	Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической					
	обработки					
	Выбирать технологическую последовательность обработки оптимальных					
	режимов резания с учетом максимального использования всех суппортов					
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной					
	безопасности при проведении строгальных работ					
Необходимые знания	Способы установки, крепления и выверки сложных деталей					
	Методы определения технологической последовательности обработки					
	Геометрия и правила термообработки, заточки и доводки всех видов					
	режущего инструмента					
	Способы достижения высоких квалитетов и параметров шероховатости					
	Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту					
	станка					
	Требования охраны труда					
Другие характеристики	-					

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Строгание с применением дорогостоящих металлических деталей		Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4		
Происхождение тр функции	удовой	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала				
						Код	Регистрацион	ный
						оригинала	номер	
							профессиональ стандарта	

Трудовые действия	Обработка поверхностей дорогостоящих металлических деталей					
	шлифовальными кругами и кругами, армированными синтетическими					
	алмазами по параметру шероховатости Ra 0,63-0,32					
	Строгание дорогостоящих металлических деталейна уникальных,					
	комбинированных продольно-строгальных станках различных типов и конструкций					
	Наладка уникальных, комбинированных продольно-строгальных станков					
	различных типов и конструкций					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями					
_	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,					
	правилами организации рабочего места строгальщика					
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приборы при					
	выполнении строгальных работ					
	Выполнять строгание методом совмещенной плазменно-механической					
	обработки					
	Налаживать уникальные, комбинированныепродольно-строгальные					
	станки различных типов и конструкций					
	Выполнять шлифование по параметру шероховатости Ва 0,63-0,32					
	Выбирать технологическую последовательность обработки оптимальных					
	режимов резания с учетом максимального использования всех суппортов					
	Выполнять требованияохраны труда, пожарной и промышленной					
	безопасности при проведении строгальных работ					



Необходимые знания	Конструкция и правила проверки на точность уникальных и					
	комбинированных продольно-строгальных станков					
	Правила определения режима шлифования в зависимости от материала					
	Правила и способы правки шлифовальных кругов для обработки сложных профилей					
	Способы установки, крепления и выверки сложных деталей					
	Методы определения технологической последовательности обработки					
	Геометрия и правила термообработки, заточки и доводки всех видов режущего инструмента					
	Способы достижения высоких квалитетов и параметров шероховатости					
	Правила определения режимов резания по справочникам и паспорту					
	станка					
	Требования охраны труда					
Другие характеристики	-					

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (ООР)			
Исполнительный вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович		

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва
2	ООО «Региональное агентство развития и оценки качества образования», город Улан-Удэ,
	Республика Бурятия
3	ОАО «Улан-Удэнский авиационный завод»
4	АНО «Межрегиональная практико-ориентированная лаборатория», город Улан-Удэ,
	Республика Бурятия
5	ГБПОУ «Авиационный техникум», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	ГБПОУ «Бурятский республиканский индустриальный техникум», город Улан-Удэ,
	Республика Бурятия

¹ Общероссийский классификатор занятий.



² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³Приказ 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).

⁴ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

⁵ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.