



**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

(Минтруд России)



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ПРИКАЗ  
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО**

Регистрационный № 52076

от "05" сентября 2018 г.

9 июля 2018г

№ 458н

**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

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 качеству 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 качеству 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 качеству 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

(наименование вида профессиональной деятельности)

40.131

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 <sup>1</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД <sup>2</sup> )	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Изготовление деталей простой конфигурации, не требующих использования сложных режущих инструментов, обрабатываемых за один установ без выверки в универсальных приспособлениях (далее – простые детали) с точностью размеров по 12–14-му качеству 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 качеству 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 качеству	A/02.2	2
В	Изготовление деталей простой конфигурации с отдельными сложными элементами (поверхностями), обрабатываемых с использованием сложных режущих инструментов за один установ с простой выверкой в универсальных и специальных приспособлениях (далее –	3	Обработка заготовок деталей средней сложности с точностью по 10-му, 11-му качеству 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 качеству	B/02.3	3

	<p>детали средней сложности) с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм</p>				
С	<p>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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм</p>	3	<p>Обработка заготовок сложных деталей с точностью по 8-му, 9-му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 100 мм или диаметром обработки до 800 мм</p> <p>Контроль качества обработки поверхностей сложных деталей с точностью размеров по 8-му, 9-му качеству</p>	С/01.3	3
				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 качеству 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 <sup>3</sup>
	Прохождение противопожарного инструктажа <sup>4</sup>
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте <sup>5</sup>
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

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

## 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью по 12–14-му качеству 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 качеству
	Точение наружных канавок у заготовки простой детали с точностью по 12–14-му качеству
	Подрезка торцов заготовки простой детали с точностью по 12–14-му качеству
	Сверление центрального отверстия в заготовке простой детали с точностью по 12–14-му качеству
	Нарезание внутренней метрической резьбы в отверстии заготовки простой детали с точностью до 8-й степени
	Нарезание наружной метрической резьбы на заготовке простой детали с точностью до 8-й степени
	Точение фасок заготовки простой детали
	Зенкование фасок заготовки простой детали
	Отрезание готовой детали от прутка
Поддержание требуемого технического состояния токарно-револьверного станка с диаметром обрабатываемого прутка до 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 качеству 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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 40 мм или диаметром обработки до 400 мм
	Точить торцевые поверхности с точностью по 12–14-му качеству 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 качеству 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 качеству 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 качеству 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 качеству 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, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Теория резания
	Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
	Виды, конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования режущих и вспомогательных инструментов, применяемых на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 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 качеству	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 качеству
	Контроль резьбовых поверхностей простой детали с точностью до 8-й степени
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простой детали с точностью 13–15-й степени
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей простой детали до Ra 6,3
Необходимые умения	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей простых деталей
	Использовать стандартные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля линейных размеров простых деталей с точностью по 12–14-му качеству
	Использовать стандартные и специальные контрольно-измерительные инструменты для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей простых деталей с точностью до 8-й степени
	Использовать контрольно-измерительные инструменты и приспособления для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью не ниже 13–15-й степени
	Контролировать шероховатость поверхностей простых деталей визуально-тактильным методом
Необходимые знания	Машиностроительное черчение
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт)
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, формы и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля линейных размеров с точностью по 12–14-му качеству
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов для измерения и контроля параметров резьбовых поверхностей с точностью до 8-й степени точности

	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных инструментов и приспособлений для измерения и контроля точности формы и взаимного расположения поверхностей с точностью до 13–15-й степени
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности при выполнении работ на токарно-револьверных станках
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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано 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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм	Код	V/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 качеству
	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 качеству
	Точение наружных канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му качеству
	Подрезка торцов заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му качеству
	Сверление, зенкерование центрального отверстия в заготовке детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му качеству
	Растачивание внутренних цилиндрических поверхностей заготовки детали средней сложности на проход и в упор с точностью по 10-му, 11-му качеству
	Растачивание внутренних канавок у заготовки детали средней сложности с точностью по 10-му, 11-му качеству
	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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Растачивать внутренние цилиндрические поверхности с точностью по 10-му, 11-му качеству 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 качеству 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 качеству 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 качеству 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 качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Сверлить и зенкеровать отверстия с точностью по 10-му, 11-му качеству на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать метчики для нарезания внутренней метрической резьбы с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать резбонарезные головки для нарезания наружной метрической резьбы с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм
	Использовать плашки для нарезания наружной метрической резьбы с 7-й, 8-й степенью точности на токарно-револьверных станках с диаметром обрабатываемого прутка до 60 мм или диаметром обработки до 630 мм