

**Информация, необходимая для актуализации образовательных программ:
соответствие между востребованными АО «РЕШЕТНЁВ» должностями, профессиями (специальностями) СПО, квалификациями и профстандартами; анализ условий для применения НОК в подготовке кадров**

Место размещения всех оценочных средств СПК в машиностроении: https://disk.yandex.ru/d/o4t6m_swXVNI4g

Квалификация и соответствующий профстандарт	Требования производственной инструкции АО «Решетнев	НОК
ДОЛЖНОСТЬ – ТОКАРЬ		
Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Техникум инновационных промышленных технологий и сервиса Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 15.01.25 Станочник (металлообработка).		
<p>ПС «Токарь» https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-professionalnykh-standartov/index.php?ELEMENT_ID=57422</p> <p>40.07800.07 Токарь 3го разряда (3 уровень квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/40.07800.07 В/01.3 Токарная обработка заготовок простых деталей с точностью по 7-9-му качеству В/02.3 Токарная обработка заготовок деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству В/03.3 Токарная обработка заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству В/04.3 Нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольного профиля, прямоугольной и трапецидальной резьбы на заготовках деталей резцами и вихревыми головками В/05.3 Контроль простых деталей с точностью размеров по 7-9-му качеству, деталей средней сложности с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству и сложных деталей - по 12-14-му качеству, а также наружных и внутренних однозаходных резьб</p>	<p>Токарь 3 разряда обязан:</p> <ul style="list-style-type: none"> - получать сменно-суточные задания перед началом рабочей смены у мастера или руководства подразделения, выполнять организационно-технические мероприятия, приступать к выполнению сменно-суточных заданий с соблюдением всех требований, правил и норм по охране труда, пожарной и электробезопасности. Сдавать выполненные работы по окончании рабочей смены мастеру или руководству подразделения, приводить в порядок свое рабочее место, убирать инструмент, приспособления, материалы; - выполнять сменно-суточные задания качественно, в установленный срок, в полном объеме, определенных в журнале сменно-суточных заданий и предусмотренных технологи-ческим процессом; - работать с исправными инструментами, оснасткой, приспособлениями, оборудованием, содержать свое рабочее место и орудия производства и передавать их сменяющему работнику в технически исправном состоянии; - соблюдать технологические процессы, проекты производства и организации работ, правила эксплуатации машин, оборудования, устройств, приборов и других технических приспособлений и средств, необходимых для выполнения работ; - перед началом работы убедиться, что инструмент и приспособления в исправном состоянии и аттестованы; - выполнять требования СТО 154-253-2017 и приступать к выполнению работ только на закреплённом за ним по приказу начальника цеха оборудовании; - выполнять обработку на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам; - выполнять обработку деталей по 7-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций; - выполнять токарную обработку тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 2000 мм; - выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации; - выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапецидальной резьбы резцом; - выполнять приказы и распоряжения руководства Общества, касающиеся производственно-хозяйственной деятельности цеха и Общества в целом, приказы и распоряжения руководства подразделения; 	<p>СПК в машиностроении.</p> <p>Есть оценочные средства, НОК проводится</p>

- выполнять правила внутреннего трудового распорядка, локальные нормативные акты Общества;
- выполнять требования документации системы менеджмента качества;
- соблюдать пропускной и внутриобъектовый режим;
- выполнять требования режима секретности;
- соблюдать правила, инструкции и нормы пожарной и электробезопасности.

Технические компетенции:

- выполнять фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8-11 квалитетам на односторонних горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений;
- выполнять установку последовательности обработки и режимов резания по технологической карте;
- выполнять обработку деталей средней сложности и игольно-платиновых изделий по 8-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и для выполнения отдельных операций, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений;
- выполнять фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб и спиралей;
- выполнять установку деталей в тисках различных конструкций, на поворотных кругах, универсальных делительных головках и на поворотных угольниках;
- выполнять фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10-11 степени точности;
- выполнять фрезерные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством фрезеровщика более высокой квалификации;
- управлять многошпиндельными продольно-фрезерными станками с длиной стола от 10000 мм и выше под руководством фрезеровщика более высокой квалификации;
- выполнять обработку на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам;
- выполнять обработку деталей по 7-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций;
- выполнять токарную обработку тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 2000 мм;
- выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации;
- выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапециевидальной резьбы резцом.

ДПО:

- умение пользоваться офисными программами ПК
- Основы Бережливого производства: основные понятия, принципы и методы БП, виды потерь, «тянущая система», 5С, визуализация, канбан, «точно в срок», ТРМ.

Поведенческие компетенции (soft skills):

Командная работа:

- Работа для достижения общей цели.

	<p>– Постановка командных целей в приоритет.</p> <p><u>Ориентация на результат:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Умение правильно определять шаги для достижения нужного результата. – Принятие на себя личной ответственности за результаты работы. – Упорность в достижении целей и преодолении трудностей <p><u>Гибкость и готовность к изменениям:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Предлагает новые способы действия, повышающие эффективность исполнения должностных обязанностей. – Не снижает качества работы при необходимости выполнять несколько задач. <p>Быстро изменяет подход к решению проблем, переходя от выполнения одной задачи к другой, и наоборот.</p>	
<p>ДОЛЖНОСТЬ – ФРЕЗЕРОВЩИК</p> <p>Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Аэрокосмический колледж СибГУ.</p> <p>Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 15.02.08 «Технология машиностроения»</p>		
<p>ПС 40.021 «Фрезеровщик» https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informacionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-professionalnykh-standartov/index.php?ELEMENT_ID=62093</p> <p>Квалификации: 40.02100.07 Фрезеровщик 3го разряда (3 уровня квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/40.02100.07</p> <p>В/01.3 <u>Фрезерование заготовок простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству</u></p> <p>В/02.3 <u>Фрезерование заготовок сложных деталей с точностью размеров по 12-14-му качеству</u></p> <p>В/03.3 <u>Фрезерование зубьев деталей зубчатых передач по 10-й, 11-й степени точности</u></p> <p>В/04.3 <u>Контроль качества обработки простых деталей с точностью размеров по 10-му, 11-му качеству, сложных деталей - по 12-14-му качеству и деталей зубчатых передач 10-й, 11-й степени точности</u></p>	<p><u>Фрезеровщик 3 разряд обязан:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - получать сменно-суточные задания перед началом рабочей смены у мастера производственного участка или у руководства цеха, выполнять организационно-технические мероприятия, приступать к выполнению сменно-суточных заданий с соблюдением всех требований, правил и норм по охране труда, пожарной и электробезопасности. Сдавать выполненные работы по окончании рабочей смены мастеру производственного участка или руководству цеха, приводить в порядок свое рабочее место, убирать инструмент, приспособления, материалы; - работать с исправными инструментами, оснасткой, приспособлениями, оборудованием, содержать свое рабочее место и орудия производства и передавать их сменяющему работнику в технически исправном состоянии; - соблюдать технологические процессы, проекты производства и организации работ, правила эксплуатации машин, оборудования, устройств, приборов и других технических приспособлений и средств, необходимых для выполнения работ; - выполнять фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8 - 11 квалитетам на одностипных горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно - фрезерных, копировальных и шпоночных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений; - устанавливать последовательность обработки и режимов резания по технологической карте; - выполнять обработку деталей средней сложности по 8 - 10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и для выполнения отдельных операций, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений; - выполнять фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб и спиралей; 	<p>СПК в машиностроении.</p> <p>Есть оценочные средства, НОК проводится по всем квалификациям:</p> <p>фрезеровщик 3-го разряда (3 уровень квалификации)</p>

- выполнять установку деталей в тисках различных конструкций, на поворотных столах, универсальных делительных головках и на поворотных угольниках;
- выполнять фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10 - 11 степени точности;
- выполнять фрезерные работы методом совмещенной плазменно - механической обработки под руководством фрезеровщика более высокой квалификации.

Технические компетенции:

- выполнять фрезерование деталей средней сложности и инструмента по 8-11 квалитетам на однотипных горизонтальных и вертикальных универсальных фрезерных станках, на простых продольно-фрезерных, копировальных и шпоночных станках с применением режущего инструмента и универсальных приспособлений;
- выполнять установку последовательности обработки и режимов резания по технологической карте;
- выполнять обработку деталей средней сложности и игольно-платиновых изделий по 8-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей и для выполнения отдельных операций, или на универсальном оборудовании с применением мерного режущего инструмента и специальных приспособлений;
- выполнять фрезерование прямоугольных и радиусных наружных и внутренних поверхностей, уступов, пазов, канавок, однозаходных резьб и спиралей;
- выполнять установку деталей в тисках различных конструкций, на поворотных кругах, универсальных делительных головках и на поворотных угольниках;
- выполнять фрезерование зубьев шестерен и зубчатых реек по 10-11 степени точности;
- выполнять фрезерные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством фрезеровщика более высокой квалификации;
- управлять многошпиндельными продольно-фрезерными станками с длиной стола от 10000 мм и выше под руководством фрезеровщика более высокой квалификации;
- выполнять обработку на универсальных токарных станках деталей по 8-11 квалитетам и сложных деталей по 12-14 квалитетам;
- выполнять обработку деталей по 7-10 квалитетам на специализированных станках, налаженных для обработки определенных деталей или выполнения отдельных операций;
- выполнять токарную обработку тонкостенных деталей с толщиной стенки до 1 мм и длиной до 2000 мм;
- выполнять токарные работы методом совмещенной плазменно-механической обработки под руководством токаря более высокой квалификации;
- выполнять нарезание наружной и внутренней однозаходной треугольной, прямоугольной и трапециевидальной резьбы резцом.

ДПО:

- умение пользоваться офисными программами ПК
- Основы Бережливого производства: основные понятия, принципы и методы БП, виды потерь, «тянущая система», 5С, визуализация, канбан, «точно в срок», ТРМ.

Поведенческие компетенции (soft skills):

Командная работа:

- Работа для достижения общей цели.
- Постановка командных целей в приоритет.

	<p><u>Ориентация на результат:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Умение правильно определять шаги для достижения нужного результата. – Принятие на себя личной ответственности за результаты работы. – Упорность в достижении целей и преодолении трудностей <p><u>Гибкость и готовность к изменениям:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Предлагает новые способы действия, повышающие эффективность исполнения должностных обязанностей. – Не снижает качества работы при необходимости выполнять несколько задач. <p>Быстро изменяет подход к решению проблем, переходя от выполнения одной задачи к другой, и наоборот.</p>	
СТАНОЧНИКИ (СТАНКИ С ЧПУ)		
ДОЛЖНОСТЬ - ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПУ (ФРЕЗЕРНЫЕ РАБОТЫ)		
<p>Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Красноярский техникум промышленного сервиса. Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 15.02.08 «Технология машиностроения»</p>		
<p>ПС 40.222 «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»</p> <p>Квалификации: 40.22200.04 Оператор сверлильно-фрезерно-расточных станков с ЧПУ 3-го разряда (3 уровень квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/40.22200.04</p> <p><i>Соответствует ОТФ Д Изготовление деталей средней сложности не типа тел вращения на 3-координатных сверлильно-фрезерно-расточных обрабатывающих центрах с ЧПУ:</i></p> <p>D/01.3 <u>Обработка заготовки детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ</u></p> <p>D/02.3 <u>Контроль параметров детали средней сложности не типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на 3-координатном сверлильно-фрезерно-расточном обрабатывающем центре с ЧПУ</u></p>	<p>Оператор станков с ПУ 3 разряда обязан:</p> <ul style="list-style-type: none"> - получать сменно-суточные задания перед началом рабочей смены у мастера или руководителя цеха, выполнять организационно-технические мероприятия, приступать к выполнению сменно-суточных заданий с соблюдением всех требований, правил и норм по охране труда, пожарной и электробезопасности. Сдавать выполненные работы по окончании рабочей смены мастеру или руководству цеха, приводить в порядок свое рабочее место, убирать инструмент, приспособления, материалы; - выполнять сменно-суточные задания качественно, в установленный срок, в полном объеме, определенных в журнале сменно-суточных заданий и предусмотренных технологическим процессом; - работать с исправными инструментами, оснасткой, приспособлениями, оборудованием, содержать свое рабочее место и орудия производства и передавать их сменяющему работнику в технически исправном состоянии; - соблюдать технологические процессы, проекты производства и организации работ, правила эксплуатации машин, оборудования, устройств, приборов и других технических приспособлений и средств, необходимых для выполнения работ; - перед началом работ убедиться, что инструмент и приспособления в исправном состоянии и аттестованы; - выполнять требования СТО 154-253-2017 и приступать к выполнению работ только на закреплённом за ним по приказу начальника цеха оборудовании; - осуществлять введение (разработку) управляющих программ с панели управления станка на простейшие контуры; - вести процесс обработки с пульта управления деталей средней сложности и сложных деталей по 8-11 качествам с большим числом переходов на станках с ПУ и применением трех и более режущих инструментов; - проводить контроль выхода инструмента в исходную точку и его корректировку; - осуществлять замену блоков с инструментом; 	<p>СПК в машиностроении</p> <p>Есть оценочные средства, НОК проводится по квалификации</p> <p>«Оператор сверлильно-фрезерно-расточных станков с ЧПУ 3-го разряда (3 уровень квалификации)».</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - выполнять контроль обработки поверхности деталей контрольно-измерительными приборами и инструментами; - производить устранение мелких неполадок в работе инструмента и приспособлений, выполнять подналадку отдельных простых и средней сложности узлов и механизмов в процессе работы; - осуществлять разработку управляющих программ для изготовления простых деталей; - выполнять приказы и распоряжения руководства Общества, касающиеся производственно-хозяйственной деятельности цеха и Общества в целом, приказы и распоряжения руководства подразделения; - выполнять правила внутреннего трудового распорядка, локальные нормативные акты Общества; - выполнять требования документации системы менеджмента качества; - выполнять требования режима секретности; - соблюдать пропускной и внутриобъектовый режим; - соблюдать правила, инструкции и нормы пожарной и электробезопасности. <p><u>Технические компетенции:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов станков с программным управлением, правила их подналадки; - устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов станков с программным управлением, правила их подналадки; - корректировку режимов резания по результатам работы станка; - основы электротехники, электроники, механики, гидравлики, автоматики в пределах выполняемой работы; - кинематические схемы обслуживаемых станков; - организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением; - устройство и правила пользования контрольно-измерительными инструментами и приборами; - основные способы подготовки программы; - код и правила чтения программы по распечатке и перфоленте; - определение неисправности в станках и системе управления; - способы установки инструмента в инструментальные блоки; - способы установки приспособлений и их регулировки; - приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей; - систему допусков и посадок; - качества и параметры шероховатости; - правила чтения чертежей обрабатываемых деталей; - работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления; - назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов; - конструкцию приспособлений для установки и крепления деталей на станках с ПУ; - системы ПУ станками. Порядок разработки управляющих программ; - технологический процесс обработки деталей; - организацию работ при многостаночном обслуживании станков с ПУ; - начало работы с различного основного кадра; - причины возникновения неисправностей станков с ПУ и способы их предупреждения; 	
--	--	--

	<p>– обработка заготовок деталей машин на металлорежущих станках с числовым программным управлением.</p> <p><u>ДПО:</u></p> <p>– умение пользоваться офисными программами ПК</p> <p>– Основы Бережливого производства: основные понятия, принципы и методы БП, виды потерь, «тянущая система», 5С, визуализация, канбан, «точно в срок», ТРМ.</p> <p><u>Поведенческие компетенции (soft skills):</u></p> <p><u>Командная работа:</u></p> <p>– Работа для достижения общей цели.</p> <p>– Постановка командных целей в приоритет.</p> <p><u>Ориентация на результат:</u></p> <p>– Умение правильно определять шаги для достижения нужного результата.</p> <p>– Принятие на себя личной ответственности за результаты работы.</p> <p>– Упорность в достижении целей и преодолении трудностей</p> <p><u>Гибкость и готовность к изменениям:</u></p> <p>– Предлагает новые способы действия, повышающие эффективность исполнения должностных обязанностей.</p> <p>– Не снижает качества работы при необходимости выполнять несколько задач. Быстро изменяет подход к решению проблем, переходя от выполнения одной задачи к другой, и наоборот.</p>	
<p>ДОЛЖНОСТЬ - ОПЕРАТОР СТАНКОВ С ПУ (ТОКАРНЫЕ РАБОТЫ)</p> <p>Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Сосновоборский механико-технологический техникум. Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 15.02.08 «Технология машиностроения» и 15.01.32 «Оператор станков с ПУ»</p>		
<p>ПС 40.222 «Оператор металлорежущих станков с числовым программным управлением»</p> <p>40.22200.03 Оператор токарных станков с ЧПУ 3-го разряда (3 уровень квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/40.22200.03</p> <p><i>Соответствует ОТФ С - Изготовление деталей средней сложности типа тел вращения на токарных станках с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</i></p> <p><u>С/01.3 Обработка заготовки детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</u></p> <p><u>С/02.3 Контроль параметров детали средней сложности типа тела вращения с точностью размеров до 8-го качества, изготовленной на токарном станке с ЧПУ с многопозиционной револьверной головкой</u></p>	<p>То же, что у оператора станков с ПУ (фрезерные работы)</p>	<p>СПК в машиностроении</p> <p>Есть оценочные средства, НОК проводится по квалификации</p> <p>«Оператор токарных станков с ЧПУ 3-го разряда (3 уровень квалификации)»</p>
<p>ДОЛЖНОСТЬ - МОНТАЖНИК РЭАиП</p> <p>Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Красноярский колледж радиоэлектроники и информационных технологий. Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 11.02.02 «Техническое обслуживание и ремонт радиоэлектронной техники (по отраслям)»</p>		

<p>ПС 25.052 «Монтажник радиоэлектронной аппаратуры и приборов в ракетно-космической деятельности» https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-professionalnykh-standartov/index.php?ELEMENT_ID=118169</p> <p>Квалификации: 25.05200.01 Монтажник по подготовке и монтажу простых плат и блоков радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий ракетно-космической техники (3 уровень квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/25.05200.01</p> <p><u>A/01.3 Подготовка плат и блоков, деталей, корпусных ЭРЭ, материалов изделий РКТ к монтажу</u> <u>A/02.3 Монтаж простых плат и блоков радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий РКТ</u> <u>A/03.3 Проверка произведенного монтажа простых плат и блоков радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий РКТ</u></p> <p>25.05200.02 Монтажник по подготовке и монтажу плат и блоков, высокочастотных и простых гибких печатных кабелей радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий ракетно-космической техники (3 уровень квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/25.05200.02</p> <p><u>B/01.3 Подготовка корпусных ЭРЭ, микросхем, ДСЕ изделий РКТ к монтажу</u> <u>B/02.3 Монтаж плат и блоков, ВЧ-кабелей, ГПК радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий РКТ</u> <u>B/03.3 Демонтаж ЭРИ, не установленных на клеи, мастики, до нанесения влагозащитного покрытия на платах и</u></p>	<p>Монтажник 3 разряда обязан:</p> <ul style="list-style-type: none"> - получать сменно-суточные задания перед началом рабочей смены у мастера или руководства цеха, выполнять организационно-технические мероприятия, приступать к выполнению сменно-суточных заданий с соблюдением всех требований, норм, правил, инструкций по охране труда, пожарной безопасности. Сдавать выполненные работы по окончании рабочего времени мастеру или руководству цеха, приводить в порядок рабочее место, убирать инструмент, приспособления, материалы; - выполнять сменно-суточные задания качественно, в установленный срок, в полном объеме, определенных в журнале сменно-суточных заданий и предусмотренных технологическим процессом; - выполнять требования нормативной и технологической документации; - выполнять монтаж кабельной продукции по монтажным схемам с полной заделкой и распайкой проводов и соединений; - осуществлять проверку производственного монтажа по всем параметрам; - выполнять монтаж жгутов на платформе изделия; - изготавливать простые и средней сложности многожильные кабели с выполнением всевозможных паек; - вязать по шаблону простые и средней сложности схемные кабели и жгуты; - выполнять обмотку жгутов лакотканью и хлорвиниловой лентой, заделку многожильного кабеля в экранизирующую оплетку и т.д. по КД; - выполнять прокладку кабелей и проверку цепей по схемам и таблицам; - выполнять составление таблиц для вязки схемных кабелей и жгутов по монтажным схемам и общему виду согласно КД; - выполнять операции обжимки контактов, сборку разъемов с использованием обжимного устройства М 22520/2-01; - выполнять электрическую проверку жгутов и кабелей с помощью приборов, выявлять неисправности и устранять их; - соблюдать технологические и другие производственные процессы, правила эксплуатации оборудования; - содержать своё рабочее место, оборудование и инструмент в чистоте. 	<p>СПК в ракетной технике и космической деятельности</p> <p>Есть оценочные средства по квалификации «Монтажник по подготовке и монтажу простых плат и блоков радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий ракетно-космической техники (3 уровень квалификации)»</p>
--	--	---

<p><u>блоках приборов радиоэлектронной аппаратуры изделий РКТ</u> В/04.3 <u>Проверка произведенного монтажа плат и блоков, ВЧ-кабелей, ГПК радиоэлектронной аппаратуры и приборов изделий РКТ</u></p>		
ДОЛЖНОСТЬ - КОНТРОЛЁР СТАНОЧНЫХ И СЛЕСАРНЫХ РАБОТ Разработку (актуализацию) программы по предложению АО «Решетнёв» проводит Красноярский многопрофильный техникум им. В.П. Астафьева Подготовка осуществляется в рамках ОПОП 27.02.07 Управление качеством продукции, процессов и услуг (по отраслям)		
<p><u>ПС «Контролер станочных и слесарных работ»</u> https://profstandart.rosmintrud.ru/obshchiy-informatsionnyy-blok/natsionalnyy-reestr-professionalnykh-standartov/reestr-professionalnykh-standartov/index.php?ELEMENT_ID=114599</p> <p>40.19900.02 Контролер станочных и слесарных работ 3го разряда (3 уровня квалификации) https://nok-nark.ru/pk/detail/40.19900.02</p> <p><u>В/01.3 Контроль качества изготовления деталей средней сложности</u> <u>В/02.3 Испытания и контроль качества сборки сборочных единиц и изделий средней сложности</u></p>	<p>Контролер 3 разряда обязан:</p> <ul style="list-style-type: none"> - получать сменно-суточные задания перед началом рабочей смены у мастера контрольного или руководства цеха, выполнять организационно-технические мероприятия, приступать к выполнению сменно-суточных заданий с соблюдением всех требований, правил и норм по охране труда, пожарной, и электробезопасности; сдавать выполненные работы по окончании рабочей смены мастеру контрольному или руководству цеха, приводить в порядок свое рабочее место, убирать инструмент, приспособления, материалы; - контролировать и принимать детали средней сложности, узлы конструкции, ДСЕ (далее - продукция) в соответствии с технической и сопроводительной документацией на предъявляемую продукцию: - технологический процесс. - конструкторская документация, - сопроводительно-предъявительная карта, - сертификаты, - контрольно-измерительные приборы и т.д. - осуществлять приемку узлов, конструкций, ДСЕ с применением сборочных кондукторов и универсальных приспособлений: плит, призм, угольников, струбцин; - осуществлять проверку и испытание отдельных агрегатов на стендах при помощи необходимых контрольно - измерительных приборов; - осуществлять классификацию брака на обслуживаемом участке по видам, устанавливая причину его возникновения и своевременно принимать меры к его устранению; - вести журнал испытаний, учета и отчетности по качеству и количеству на принятую и забракованную продукцию; - проводить приемку операций на первой детали, сборочной единицы от партии, согласно требованиям технологических процессов с соответствующей отметкой в сопроводительной документации и простановкой личного клейма на детали, сборочной единице; - требовать от исполнителей предъявлять продукцию, соответствующую требованиям конструкторской, нормативной документации по стандартизации и технологической документации; - выдавать свои предложения начальнику БТК, контрольному мастеру по совершенствованию организации и методов контроля продукции и профилактической работе по предупреждению брака; 	<p>СПК в машиностроении</p> <p>Есть оценочные средства, проводится НОК по квалификации «Контролер станочных и слесарных работ 3-го разряда (3 уровень квалификации)».</p>

- подписывать сопроводительную документацию после приемки и клеймения продукции с расшифровкой подписи и простановкой личного штампа;
- клеймить личным клеймом годную продукцию на месте, указанном в чертеже или оговоренном технологическим процессом с обеспечением четкого оттиска;
- предъявлять совместно с мастером производственного участка принятую продукцию военному представителю (после оформления предъявительско-сопроводительной документации установленными в формах подписями производственного персонала и БТК);
- документально фиксировать в сопроводительной документации выявленные несоответствия продукции КД и ТД;
- осуществлять контроль за комплектностью, консервацией и упаковкой готовых изделий, отправляемых из Общества, контроль за качеством тары и упаковочных материалов, за правильностью маркировки;
- проводить своевременное оформление, клеймение и изъятие из производства забракованной и списанной продукции;
- проводить профилактический контроль технологической дисциплины на рабочих местах, результаты которого обязательно сообщать руководителю участка для принятия мер, с одновременной записью выявленных замечаний в журнале летучего контроля;
- докладывать мастеру контрольному, начальнику БТК о выявленных в процессе технической приемки дефектах, несоответствиях, браке, о случаях предъявления на контроль продукции с дефектами, а также о нарушениях технологической дисциплины, невыполнениях требований стандартов, выявленных в процессе проведения летучего контроля;
- выполнять требования документации системы менеджмента качества;
- контролировать выполнение мероприятий по устранению замечаний, выявленных летучим контролем;
- контролировать отбор проб (образцов) продукции для проведения лабораторных исследований;
- контролировать результаты лабораторных анализов, о чем делать соответствующую отметку в сопроводительной документации (указывая результаты анализа) и заверять личной подписью с расшифровкой фамилии и простановкой клейма;
- контролировать периодически работу исполнителей, имеющих право подтверждения качества выполняемых работ личным клеймом;
- контролировать совместно с исполнителем и мастером оборудование на технологическую точность, участвовать в проведении его аттестации;
- ставить в известность мастера контрольного о предъявлении исполнителем продукции с дефектами;
- систематически изучать требования НТД на продукцию, КД, ТД, стандартов по системе качества, политике Общества в области качества;
- выполнять приказы и распоряжения руководства Общества, касающиеся производственно-хозяйственной деятельности цеха и Общества в целом, приказы и распоряжения руководства подразделения;
- выполнять правила внутреннего трудового распорядка, локальные нормативные акты Общества;
- выполнять требования документации системы менеджмента качества;

	- соблюдать пропускной и внутриобъектовый режим; - соблюдать правила и инструкции пожарной и электробезопасности	
--	---	--