

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

П Р И К А З

12 марта 2015г.

№ 161Н

Москва

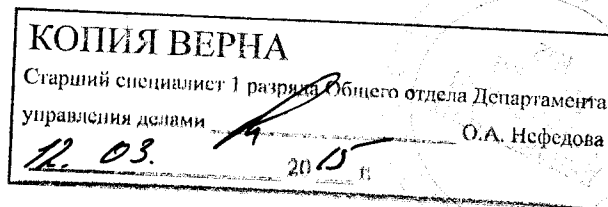
**Об утверждении профессионального стандарта
«Шлифовщик»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), **п р и к а з ы в а ю:**

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Шлифовщик».

Министр

М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «12» марта 2015 г. № 161н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Шлифовщик

353

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..... | 7 |
| 3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы»..... | 7 |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы»..... | 19 |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы»..... | 27 |
| 3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка особо сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы»..... | 41 |
| IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта..... | 53 |

I. Общие сведения

Выполнение шлифовальных работ

40.076

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы

Группа занятий:

| | | | |
|-------------------------|---|-----------|--|
| 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования | 7224 | Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| (код ОКЗ ¹) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

| | |
|------|---|
| 22.2 | Производство изделий из пластмасс |
| 25.6 | Обработка металлов и нанесение покрытий на металлы; механическая обработка металлов |

| | |
|------|---|
| 25.9 | Производство прочих готовых металлических изделий |
| 26.5 | Производство контрольно-измерительных и навигационных приборов и аппаратов; производство часов |
| 28 | Производство машин и оборудования, не включенных в другие группировки |
| 29 | Производство автотранспортных средств, прицепов и полуприцепов |
| 30 | Производство прочих транспортных средств и оборудования |
| 38.3 | Деятельность по обработке вторичного сырья |

(код
ОКВЭД²)

(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 | Обработка заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | 3 | Шлифование наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra 1,6 ... Ra 0,80) | A/01.3 | 3 |
| | | | Шлифование внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra 1,6 ... Ra 0,80) | A/02.3 | 3 |
| | | | Шлифование плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra 1,6 ... Ra 0,80) | A/03.3 | 3 |
| | | | Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10–9 квалитету и параметру шероховатости Ra 1,25 ... Ra 0,63 (Ra 0,80 ... Ra 0,40) | A/04.3 | 3 |
| | | | Шлифование внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10–9 квалитету и параметру шероховатости Ra 1,25 ... Ra 0,63 (Ra 0,80 ... Ra 0,40) | A/05.3 | 3 |
| | | | Шлифование плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с | A/06.3 | 3 |

| | | | | | |
|---|---|---|--|--------|---|
| В | Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы | 4 | <p>точностью размеров по 10-9 квалификации и параметру шероховатости Ra 1,25 ... Ra 0,63 (Ra 0,80 ... Ra 0,40)</p> <p>Шлифование и доводка наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 квалификации и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)</p> <p>Шлифование и доводка внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 квалификации и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)</p> <p>Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 квалификации и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)</p> <p>Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 7-й степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности</p> | В/01.4 | 4 |
| С | Обработка сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | 5 | <p>Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7-6 квалификации и параметру шероховатости Ra 0,63 ... Ra 0,32 (Ra 0,40 ... Ra 0,20)</p> <p>Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий с труднодоступными для обработки местами из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7-6 квалификации и параметру шероховатости Ra 0,63 ... Ra 0,32 (Ra 0,40 ... Ra 0,20)</p> <p>Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов,</p> | C/01.5 | 5 |
| | | | | C/02.5 | 5 |
| | | | | C/03.5 | 5 |

| | | | | | | |
|---|---|---|--|--|--------|---|
| | | | | канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях с точностью размеров по 7–6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 ... Ra 0,32 (Ra 0,40 ... Ra 0,20) | | |
| | | | | Шлифование резбовой поверхности различного профиля | C/04.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с применением специальных станочных приспособлений | C/05.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей | C/06.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 6-й степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений | C/07.5 | 5 |
| D | Обработка особо сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | 5 | | Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6–5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 ... Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | D/01.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей с точностью размеров по 6–5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 ... Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | D/02.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6–5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 ... Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | D/03.5 | 5 |
| | | | | Шлифование и доводка поверхностей деталей, узлов и | D/04.5 | 5 |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--------|---|
| | | | изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки, с точностью размеров по 6–5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 ... Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | | |
| | | | Шлифование и доводка особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента по 5–4-й степени точности, особо сложного измерительного инструмента | D/05.5 | 5 |
| | | | Шлифование и доводка экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке | D/06.5 | 5 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | Код | А | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | Шлифовщик 2-го разряда Шлифовщик 3-го разряда Станочник широкого профиля 2-го разряда Станочник широкого профиля 3-го разряда |
|--|--|

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих (как правило, от двух месяцев до одного года) |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации/отрасли |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации/отрасли Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ³ |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|---|
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| | 7224 | Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС ⁴ | § 143 | Шлифовщик 2-го разряда |
| | § 144 | Шлифовщик 3-го разряда |
| | § 98 | Станочник широкого профиля 2-го разряда |
| | § 99 | Станочник широкого профиля 3-го разряда |
| ОКПДТР ⁵ | 18805 | Станочник специальных металлообрабатывающих станков |
| | 19630 | Шлифовщик |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | |
|--------------|--|---------------|--|
| Наименование | Шлифование наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra 1,6 ... Ra 0,80) | Код A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации 3 |
|--------------|--|---------------|--|

| | | | |
|--------------------------------|--|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал <input type="checkbox"/> X Заимствовано из оригинала <input type="checkbox"/> | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Пользоваться налаженным шлифовальным станком</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом,</p> | | |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Правила пользования налаженным станком</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы обработки при шлифовании наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> |
| Другие характеристики | - Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | |
|--------------------------------|---|---------------|---|---|
| Наименование | Шлифование внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra1,6 ... Ra 0,80) | Код A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал <input type="checkbox"/> X <input checked="" type="checkbox"/> Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Пользоваться налаженным станком</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки</p> | | | |

шлифовального станка

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Правила пользования налаженным станком

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Шлифование плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5 ... Ra 1,25 (Ra 1,6 ... Ra 0,80) | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Пользоваться налаженным станком</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с</p> | | | | |

| | |
|-----------------------|---|
| Необходимые знания | <p>технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Правила пользования налаженным станком</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования плоских поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.1.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10–9 квалитету и параметру шероховатости Ra 1,25.....Ra 0,63 (Ra 0,80... Ra 0,40) | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Ведение технологического процесса шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Производить текущую подналадку станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Порядок и правила текущей подналадки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.1.5. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10–9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25...Ra 0,63 (Ra 0,80 ... Ra 0,40) | Код | A/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

Займствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Необходимые умения

Ведение технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую подналадку станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>Способы правки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Правила и порядок текущей подналадки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.1.6. Трудовая функция

| | | | | | | |
|--------------------------------|--|---|---------------------------|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25 ... Ra 0,63 (Ra 0,80 ... Ra 0,40) | | Код | A/06.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, заготовки, простые детали) для ведения технологического процесса шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> | | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом обработки детали</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные</p> | | | | | |

приспособления и контрольно-измерительный инструмент
 Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке
 Применять шлифовальные круги по назначению
 Выполнять правку шлифовальных кругов
 Устанавливать шлифовальные круги
 Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка
 Производить текущую подналадку шлифовального станка
 Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
 Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ
 Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
 Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика
 Порядок ежесменного технического обслуживания станка
 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
 Правила чтения технической документации
 Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок
 Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
 Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
 Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом
 Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов
 Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка
 Порядок установки шлифовальных кругов
 Способы правки шлифовальных кругов
 Правила, последовательность и способы шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов
 Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка
 Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения
 Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
 Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Необходимые знания

Другие характеристики -

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы | Код | В | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Шлифовщик 4-го разряда Станочник широкого профиля 4-го разряда |
|--|---|

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих или Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации/отрасли Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|---|
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| | 7224 | Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС | § 145 | Шлифовщик 4-го разряда |
| | § 100 | Станочник широкого профиля 4-го разряда |
| ОКПДТР | 18805 | Станочник специальных металлообрабатывающих станков |
| | 19630 | Шлифовщик |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | |
|--------------|--|---------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|---------------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов

Ведение технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку шлифовальных кругов

Выполнять балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|---|-----|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Выполнять балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> | | | | |

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов

Правила и порядок текущей наладки станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|--|-----|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Выполнять балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Вести обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью</p> | | | | |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов заготовок, деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.2.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 7-й степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности | Код | В/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Заемствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика
 Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности

Ведение технологического процесса шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Производить текущую наладку шлифовального станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку шлифовальных кругов

Выполнять балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, качества, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | Код | С | Уровень квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|--|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Шлифовщик 5-го разряда Станочник широкого профиля 5-го разряда |
|--|---|

| | |
|-------------------------------------|---|
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих или Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих или |
|-------------------------------------|---|

| | |
|--|---|
| | Дополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации/отрасли |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|---|
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| | 7224 | Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС | § 146 | Шлифовщик 5-го разряда |
| | § 101 | Станочник широкого профиля 5-го разряда |
| ОКПДТР | 18805 | Станочник специальных металлообрабатывающих станков |
| | 19630 | Шлифовщик |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7–6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63...Ra 0,32 (Ra 0,40... Ra 0,20) | Код | C/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заемствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Ведение технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технической документацией

Необходимые умения

Контроль качества шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежедневное техническое обслуживание шлифовального станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку шлифовальных кругов

Выполнять балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Выполнять обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

| | |
|-----------------------|--|
| | Порядок установки шлифовальных кругов Способы правки и балансировки шлифовальных кругов Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов Порядок и правила текущей наладки станка Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий с труднодоступными для обработки местами из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7–6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63...Ra 0,32 (Ra 0,40... Ra 0,20) | Код | C/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика
 Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов
 Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов
 Ведение технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов в соответствии с технической документацией

Необходимые умения

Контроль качества шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Выполнять обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости

| | |
|-----------------------|---|
| | <p>от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, большим числом переходов</p> <p>Правила и порядок текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.3.3 Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях с точностью размеров по 7–6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63... Ra 0,32 (Ra 0,40... Ra 0,20) | Код | C/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях

Ведение технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка
 Читать и применять техническую документацию при проведении работ
 Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров
 Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
 Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке
 Применять шлифовальные круги по назначению
 Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов
 Устанавливать шлифовальные круги
 Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности
 Производить выверку установки в нескольких плоскостях
 Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка
 Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости
 Производить текущую наладку шлифовального станка
 Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом
 Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ
 Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
 Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика
 Порядок ежесменного технического обслуживания
 Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов
 Правила чтения технической документации
 Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок
 Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ
 Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений
 Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом
 Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов
 Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности
 Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка
 Способы правки и балансировки шлифовальных кругов
 Порядок установки шлифовальных кругов
 Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях
 Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Необходимые знания

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения
Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.3.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование резьбовой поверхности различного профиля | Код | C/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования резьбовой поверхности различного профиля</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования резьбовой поверхности различного профиля</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования резьбовой поверхности различного профиля в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования резьбовой поверхности различного профиля</p> |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметрами шероховатости</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> |

| | |
|-----------------------|--|
| Необходимые знания | <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования резьбовой поверхности различных профилей</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.3.5. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с применением специальных станочных приспособлений | Код | C/05.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Займствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений

Ведение технологического процесса шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметрами шероховатости

Применять специальные станочные приспособления

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных

материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Правила применения специальных станочных приспособлений

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.3.6. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей | Код | C/06.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей

Ведение технологического процесса шлифования и доводки деталей

| | |
|--------------------|--|
| Необходимые умения | <p>криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования и доводки в</p> |

зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.3.7. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 6-й степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений | Код | C/07.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заемствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика
 Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений
 Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений
 Ведение технологического процесса шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений в соответствии с технической документацией
 Контроль качества шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
 Производить ежесменное техническое обслуживание станка
 Читать и применять техническую документацию при проведении работ
 Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Выполнять доводку сложного специального режущего инструмента, зубчатого инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, качества, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зубчатого инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений

Необходимые знания

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка
 Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей,
 способы предупреждения и устранения
 Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при
 ведении работ
 Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.4. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка особо сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы | Код | D | Уровень квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

Происхождение обобщенной
 трудовой функции

Оригинал Заимствовано из оригинала

Код
 оригинала

Регистрационный
 номер
 профессионального
 стандарта

| | |
|--|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Шлифовщик 6-го разряда Станочник широкого профиля 6-го разряда |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих или Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих или Дополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами организации/отрасли Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|---|
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| | 7224 | Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС | § 147 | Шлифовщик 6-го разряда |
| | § 102 | Станочник широкого профиля 6-го разряда |

| | | |
|--------|-------|---|
| ОКПДТР | 18805 | Станочник специальных металлообрабатывающих станков |
| | 19630 | Шлифовщик |

3.4.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6–5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32...Ra 0,16 (Ra 0,20... Ra 0,100) | Код | D/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика
 Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов
 Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов
 Ведение технологического процесса шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технической документацией
 Контроль качества шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
 Производить ежесменное техническое обслуживание
 Читать и применять техническую документацию при проведении работ
 Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров
 Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент
 Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке
 Применять шлифовальные круги по назначению
 Устанавливать шлифовальные круги
 Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Выполнять шлифование наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Выполнять текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.4.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей с точностью размеров по 6–5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32 ... Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | Код | D/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей

Ведение технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей в соответствии с технической документацией

Необходимые умения

Контроль качества шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку шлифовального станка

Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей

Правила и порядок текущей наладки шлифовального станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики

-

3.4.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6–5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32...Ra 0,16 (Ra 0,20 ... Ra 0,100) | Код | D/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X

Займствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика

Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Ведение технологического процесса шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>шлифовального станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежедневного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Порядок и правила текущей наладки станка</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
| Другие характеристики | - |

3.4.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|--|---|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Шлифование и доводка поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки, с точностью размеров по 6–5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32... Ra 0,16 (Ra 0,20... Ra 0,100) | | Код D/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки, в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки</p> | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> | | | | |

Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Производить текущую наладку станка

Выполнять измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежедневного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

Правила чтения технической документации

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок

Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений

Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом

Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов

Способы правки и балансировки шлифовальных кругов

Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности

Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Порядок установки шлифовальных кругов

Правила, последовательность и способы шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки

Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка

Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики -

3.4.5. Трудовая функция

| | | | | | | |
|--------------------------------|---|---|---------------------------|---------------|---|---|
| Наименование | Шлифование и доводка особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента по 5–4-й степени точности, особо сложного измерительного инструмента | | Код | D/05.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
| Трудовые действия | <p>Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента</p> <p>Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента</p> <p>Ведение технологического процесса шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента в соответствии с технической документацией</p> <p>Контроль качества шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента</p> | | | | | |
| Необходимые умения | <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Вести обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Выполнять измерение обработанных поверхностей универсальными и</p> | | | | | |

| | |
|--------------------|--|
| Необходимые знания | <p>специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, степени точности параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
|--------------------|--|

Другие характеристики -

3.4.6. Трудовая функция

| | | | | |
|--------------------------------|--|------------|-----------------------------------|--|
| Наименование | Шлифование и доводка экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке | Код D/06.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Займствовано из оригинала | Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта |

Трудовые действия

Подготовка и обслуживание рабочего места шлифовщика
 Анализ исходных данных (техническая документация, детали) для ведения технологического процесса шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке

Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке

Ведение технологического процесса шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке, в соответствии с технической документацией

Контроль качества шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке

Необходимые умения

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

Производить ежесменное техническое обслуживание станка

Читать и применять техническую документацию при проведении работ

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров

Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент

Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке

Применять шлифовальные круги по назначению

Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов

Устанавливать шлифовальные круги

Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка

Выполнять обработку и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости

Устанавливать деталь (изделие) на станок с выверкой по заданной точности с применением оптических приборов

Производить текущую наладку используемого станка

Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ

Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания

Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика

Порядок ежесменного технического обслуживания станка

Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов

| |
|---|
| <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение измерительного инструмента и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (изделия) на станок с выверкой по заданной точности с применением оптических приборов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p> |
|---|

Другие характеристики -

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|--|--------------------------------|
| ГБОУ ДПО ПКС «Центр профессионального образования Самарской области» («ЦПО Самарской области»), город Самара | |
| Директор | Ефимова Светлана Александровна |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|----|---|
| 1. | ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса», город Самара |
| 2. | ГБОУ СПО «Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д. И. Козлова», город Самара |
| 3. | ГБОУ СПО «Самарский техникум промышленных технологий», город Самара |
| 4. | ГБОУ СПО «Тольяттинский машиностроительный колледж», город Тольятти, Самарская область |
| 5. | ЗАО «Брянский автомобильный завод», город Брянск |
| 6. | ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ», город Королев, Московская область |

| | |
|-----|--|
| 7. | ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь», город Калининград |
| 8. | ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания», город Новокуйбышевск, Самарская область |
| 9. | ЗАО «УК «САНОРС», город Новокуйбышевск, Самарская область |
| 10. | ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод», город Брянск |
| 11. | НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр», город Санкт-Петербург |
| 12. | ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара |
| 13. | ОАО «АВТОВАЗ», город Тольятти, Самарская область |
| 14. | ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город Ярославль |
| 15. | ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П. И. Пландина», город Арзамас, Нижегородская область |
| 16. | ОАО «Балткран», город Калининград |
| 17. | ОАО «ЕПК-Самара», город Самара |
| 18. | ОАО «Завод имени В. А. Дегтярева», город Ковров, Владимирская область |
| 19. | ОАО «Заволжский моторный завод», город Заволжье, Нижегородская область |
| 20. | ОАО «Казанское авиационное производственное объединение имени С. П. Горбунова», город Казань, Республика Татарстан |
| 21. | ОАО «Кировский завод», город Санкт-Петербург |
| 22. | ОАО «Кузнецов», город Самара |
| 23. | ОАО «Курганмашзавод», город Курган |
| 24. | ОАО «ЛМОМО», город Санкт-Петербург |
| 25. | ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ», город Нижний Новгород |
| 26. | ОАО «Пермские моторы», город Пермь |
| 27. | ОАО «Пластик», город Сызрань, Самарская область |
| 28. | ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод», город Новочеркасск, Ростовская область |
| 29. | ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие», город Северодвинск, Архангельская область |
| 30. | ОАО «Производственное объединение «Стрела», город Оренбург |
| 31. | ОАО «Промсинтез», город Чапаевск, Самарская область |
| 32. | ОАО «Промтрактор», город Чебоксары, Республика Чувашия |
| 33. | ОАО «Салют», город Самара |
| 34. | ОАО «Самарский подшипниковый завод», город Самара |
| 35. | ОАО «Самарский электромеханический завод», город Самара |
| 36. | ОАО «САСТА», город Сасово, Рязанская область |
| 37. | ОАО «Строммашина-Щит», город Самара |
| 38. | ОАО «ТЯЖМАШ», город Сызрань, Самарская область |
| 39. | ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения», город Екатеринбург |
| 40. | ОАО «Центр Судоремонта «Звездочка», город Северодвинск, Архангельская область |
| 41. | ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ», город Киров |
| 42. | ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш», город Владимир |
| 43. | ООО «Балтийский завод – судостроение», город Санкт-Петербург |
| 44. | ООО «Вибротехника», город Санкт-Петербург |
| 45. | ООО «Волжский машиностроительный завод», город Тольятти, Самарская область |
| 46. | ООО «Калининградгазавтоматика», город Калининград |
| 47. | ООО «Пранкор», город Гусев, Калининградская область |
| 48. | ООО «Сельмаш», город Сызрань, Самарская область |
| 49. | ООО «Электроцит «Энерготехстрой», город Самара |
| 50. | ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б. Н. Ельцина», город |

| | |
|-----|--|
| | Екатеринбург |
| 51. | ФГУП «Воронежский механический завод», город Воронеж |
| 52. | ФГУП «Машиностроительный завод имени Ф.Э. Дзержинского», город Пермь |
| 53. | ФГУП «НПО «Техномаш», город Москва |
| 54. | ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс», город Самара |

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 в Минюсте России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2004, № 35, ст. 3607; 2006, № 27, ст. 2878; 2008, № 30, ст. 3616; 2011, № 49, ст. 7031; 2013, № 48, ст. 6165, № 52, ст. 6986).

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.