|  |
| --- |
| Утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации |
| от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_ 2013 г. № \_\_\_\_ |

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ[[1]](#endnote-1)

Шлифовщик

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

**I. Общие сведения**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Выполнение шлифовальных работ |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |
| Основная цель вида профессиональной деятельности: |
| Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы |
| Группа занятий: |
| 72237224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудованияШлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |  |  |
| 72 | Рабочие металлообрабатывающей и машиностроительной промышленности  |  |  |
| (код ОКЗ[[2]](#endnote-2)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |
| Отнесение к видам экономической деятельности: |
| 25.2 | Производство пластмассовых изделий |
| 28.52 | Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения |
| 28.6 | Производство инструментов |
| 28.75 | Производство прочих металлических изделий |
| 29 | Производство машин и оборудования |
| 34 | Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов |
| 35 | Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств |
| 37 | Обработка вторичного сырья |
| (код ОКВЭД[[3]](#endnote-3)) | (наименование вида экономической деятельности) |
|  |

|  |
| --- |
| **II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)**  |
|  |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | 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 (Ra1,6-Ra 0,80) | A/02.3 |
| 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 |
| 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 |
| 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 |
| Шлифование плоских 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/06.3 |
| B | Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы | 4 | Шлифование и доводка наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | B/01.4 | 4 |
| Шлифование и доводка внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | B/02.4 |
| Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8–7 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | B/03.4 |
| Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 7 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности | B/04.4 |
| C | Обработка 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 7–6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63…Ra 0,32 (Ra 0,40…Ra 0,20) | C/01.5 | 5 |
| 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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63…Ra 0,32 (Ra 0,40…Ra 0,20) | C/02.5 |
| 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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63…Ra 0,32 (Ra 0,40…Ra 0,20) | C/03.5 |
| Шлифование резьбовой поверхности различного профиля | C/04.5 |
| Шлифование и доводка крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с применением специальных станочных приспособлений | C/05.5 |
| Шлифование и доводка деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей | C/06.5 |
| Шлифование и доводка сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 6 степени точности, специального измерительного инструмента, и приспособлений  | C/07.5 |
| 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 |
| 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 |
| Шлифование и доводка поверхностейдеталей, 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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32…Ra 0,16 (Ra 0,20…Ra 0,100) | D /04.5 |
| Шлифование и доводка особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента по 5–4 степени точности, особо сложного измерительного инструмента  | D /05.5 |
| Шлифование и доводка экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке | D /06.5 |

|  |
| --- |
| **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 | A | Уровень квалификации | 3 |
|  |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|  |
| Возможные наименования должностей | Шлифовщик 2-го разрядаШлифовщик 3-го разрядаСтаночник широкого профиля 2-го разрядаСтаночник широкого профиля 3-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих (как правило, не менее двух месяцев до одного года) |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли |
| Дополнительные характеристики |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 72237224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудованияШлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС[[4]](#endnote-4)  |  | Шлифовщик 2-го разрядаШлифовщик 3-го разрядаСтаночник широкого профиля 2-го разрядаСтаночник широкого профиля 3-го разряда |

|  |
| --- |
| **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 квалитету и параметру шероховатостиRa 2,5…Ra 1,25 (Ra 1,6…Ra 0,80) | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано 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 поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Ведение технологического процесса шлифования наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Пользоваться налаженным шлифовальным станком |
| Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке |
| Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент |
| Применять шлифовальные круги по назначению |
| Устанавливать шлифовальные круги |
| Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки 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 |
| 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 правила охраны труда, противопожарной 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 и правила пользования измерительным инструментом  |
| Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Правила пользования налаженным станком |
| Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка |
| Порядок установки шлифовальных кругов |
| Правила, последовательность и способы обработки при шлифовании наружных цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

|  |
| --- |
| **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 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5…Ra 1,25 (Ra 1,6…Ra 0,80) | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано 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 поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Ведение технологического процесса шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования внутренних цилиндрических поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка |
| Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом  |
| 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 |
| Пользоваться налаженным станком |
| Выбирать шлифовальные круги для производства работ по их маркировке |
| Применять шлифовальные круги по назначению |
| 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету 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 | Х | Заимствовано 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 плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Ведение технологического процесса шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования плоских поверхностей устойчивых заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости |
| 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 |
| Пользоваться налаженным станком |
| Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка |
| Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ |
| Выполнять правила охраны труда, противопожарной 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 и правила пользования измерительным инструментом  |
| Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Правила пользования налаженным станком |
| 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 плоских поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 | Х | Заимствовано 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Способы правки шлифовальных кругов |
| Порядок установки шлифовальных кругов |
| Правила, последовательность и способы шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Порядок и правила текущей подналадки шлифовального станка  |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 квалитету 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 | Х | Заимствовано 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  |
| 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 |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 внутренних цилиндрических и конических поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Правила и порядок текущей подналадки шлифовального станка |
|  | Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 квалитету 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 | Х | Заимствовано 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 плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов  |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Ведение технологического процесса шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования плоских поверхностей заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом обработки детали |
| 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|  |
| Возможные наименования должностей |  Шлифовщик 4-го разрядаСтаночник широкого профиля 4-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессио­нального образова­ния – программы подготовки квалифицированных ра­бочих (служащих)илиОсновные программы професси­онального обуче­ния – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой предприятия/организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли |
| Дополнительные характеристики |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 72237224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудованияШлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС  |  | Шлифовщик 4-го разрядаСтаночник широкого профиля 4-го разряда |

|  |
| --- |
| **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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код | В/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов  |
| 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  |
| 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 |
| Контроль качества шлифования и доводки внутренних 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка |
| Проводить 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 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40) | Код | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 средней сложности из различных материалов  |
| 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  |
| 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 |
| Контроль качества шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Проводить 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, 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов заготовок, 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

|  |
| --- |
| **3.2.4. Трудовая функция** |
| Наименование | Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 7 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности | Код | В/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание станка |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений  |
| Устройство, назначение 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 специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности  |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
|  | Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|  |
| Возможные наименования должностей | Шлифовщик 5-го разрядаСтаночник широкого профиля 5-го разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессио­нального образова­ния - программы подготовки квалифицированных ра­бочих (служащих)илиОсновные программы професси­онального обуче­ния – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащихилиДополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой предприятия /организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли |
| Дополнительные характеристики |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 72237224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудованияШлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС  |  | Шлифовщик 5-го разрядаСтаночник широкого профиля 5-го разряда |

|  |
| --- |
| **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 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63…Ra 0,32 (Ra 0,40…Ra 0,20) | Код | С/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить ежесменное 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов, с точностью размеров по 7-6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63- 0,32 (Ra 0,40- Ra 0,20) | Код | С/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 |
| 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 |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 труднодоступными для обработки местами, большим числом переходов |
| Правила и порядок текущей наладки шлифовального станка |
|  | Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

|  |
| --- |
| **3.3.3 Трудовая функция** |
| Наименование | Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок и 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) | Код | С/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 |
| Контролировать качество 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ |
| Необходимые знания | 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 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 выверкой в нескольких плоскостях |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
|  | Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 | С/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 резьбовой поверхности различного профиля |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования резьбовой поверхности различного профиля |
| Ведение технологического процесса шлифования резьбовой поверхности различного профиля в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования резьбовой поверхности различного профиля |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 параметров шероховатости  |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 резьбовой поверхности различных профилей  |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 | С/05.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 параметров шероховатости |
| Применять специальные станочные приспособления |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 | С/06.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 параметром шероховатости  |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 и доводкив зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка |
| Порядок установки шлифовальных кругов |
| Правила, последовательность и способы шлифования и доводкидеталей 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений | Код | С/07.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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, в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости |
| Выполнять доводку сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений  |
| Устройство, назначение 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, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений  |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|  |
| Возможные наименования должностей | Шлифовщик 6 разрядаСтаночник широкого профиля 6 разряда |
|  |
| Требования к образованию и обучению | Образовательные программы среднего профессио­нального образова­ния – программы подготовки квалифицированных ра­бочих (служащих)илиОсновные программы професси­онального обуче­ния – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащихилиДополнительные профессиональные программы |
| Требования к опыту практической работы | В соответствии с нормативной базой предприятия/организации |
| Особые условия допуска к работе | В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли |
| Дополнительные характеристики |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 72237224 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудованияШлифовщики, полировщики и другие родственные профессии |
| ЕТКС  |  | Шлифовщик 6-го разрядаСтаночник широкого профиля 6-го разряда |

|  |
| --- |
| **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 квалитету 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 | Х | 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 переходовв 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
|  | Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету 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 | Х | 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 |
| Контроль качества шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 квалитету 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 | Х | 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 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов |
| Порядок и правила текущей наладки станка |
|  | Правила, последовательность и способы шлифования и доводки |
| плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов  |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

|  |
| --- |
| **3.4.4. Трудовая функция** |
| Наименование | Шлифование и доводка поверхностейдеталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки с точностью размеров по6–5 квалитету и параметру шероховатостиRa 0,32…Ra 0,16 (Ra 0,20…Ra 0,100) | Код | D/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки поверхностейдеталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки  |
| 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 |
| 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 |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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, технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 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 |
| Правила охраны труда, противопожарной 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 степени точности, особо сложного измерительного инструмента | Код | D/05.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|  |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | 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 особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента |
| Подготовка станка шлифовальной группы к ведению технологического процесса шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента |
| Ведение технологического процесса шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента в соответствии с технической документацией |
| Контроль качества шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 праву 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 и доводку в соответствии с технологическим маршрутом, технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости  |
| Проводить текущую наладку шлифовального станка |
| Выполнять измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом |
| Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ |
| Выполнять правила охраны труда, противопожарной 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, степени точности параметров шероховатости, способов базирования заготовок |
| Допуски и посадки, квалитеты, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений  |
| Устройство, назначение 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 особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
|  | Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| 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 | Х | 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 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 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, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика |
| Проводить 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 |
| Проводить 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 правила охраны труда, противопожарной 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 и правила пользования измерительным инструментом  |
| Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов |
| Способы правки и балансировки шлифовальных кругов |
| Порядок установки детали (изделия) на станок с выверкой по заданной точности с применением оптических приборов |
| 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 экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми  |
| Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка |
| Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения |
| Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | - |

|  |
| --- |
| **IV. Сведения об организациях – разработчиках** **профессионального стандарта** |
| 4.1. Ответственная организация-разработчик |
| ГБОУ ДПОПКС «Центр профессионального образования Самарской области» «ЦПО Самарской области» |
|  |
|  | Директор Ефимова Светлана Александровна |  |  |
|  |  |  |  |

|  |
| --- |
| 4.2. Наименования организаций-разработчиков |
| 1 | ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие», Архангельская область, город Северодвинск |
| 2 | ОАО «Центр Судоремонта «Звездочка», Архангельская область, город Северодвинск |
| 3 | ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод», город Брянск |
| 4 | ЗАО «Брянский автомобильный завод», город Брянск |
| 5 | ОАО «Завод имени В. А. Дегтярева», Владимирская область, город Ковров |
| 6 | ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш», город Владимир |
| 7 | ФГУП «Воронежский механический завод», город Воронеж |
| 8 | ООО «Пранкор», Калининградская область, город Гусев |
| 9 | ООО «Калининградгазавтоматика», город Калининград |
| 10 | ОАО «Балткран», город Калининград |
| 11 | ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь», город Калининград |
| 12 | ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ», город Киров |
| 13 | ОАО «Курганмашзавод», город Курган |
| 14 | ФГУП «НПО «Техномаш», город Москва |
| 15 | ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ», Московская область, город Королев |
| 16 | ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ»,  |
| 17 | ОАО «Заволжский моторный завод», Нижегородская область, город Заволжье |
| 18 | ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П. И. Пландина», Нижегородская область, город Арзамас |
| 19 | ОАО «Производственное объединение «Стрела», город Оренбург |
| 20 | ОАО «Пермские моторы», город Пермь |
| 21 | ФГУП «Машиностроительный завод им. Ф.Э. Дзержинского», город Пермь |
| 22 | ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод», Ростовская область, город Новочеркасск |
| 23 | ОАО «Промтрактор», Республика Чувашия, город Чебоксары |
| 24 | ОАО «Казанское авиационное производственное объединение им. С. П. Горбунова», Республика Татарстан, город Казань |
| 25 | ОАО «САСТА», Рязанская область, город Сасово |
| 26 | ООО «Балтийский завод – судостроение», город Санкт-Петербург |
| 27 | НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр», город Санкт-Петербург |
| 28 | ОАО «ЛОМО», город Санкт-Петербург |
| 29 | ОАО «Кировский завод», город Санкт-Петербург |
| 30 | ООО «Вибротехника», город Санкт-Петербург |
| 31 | ООО «Волжский машиностроительный завод», Самарская область, город Тольятти |
| 32 | ОАО «Кузнецов», город Самара |
| 33 | ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс», город Самара |
| 34 | ОАО «Салют», город Самара |
| 35 | ОАО «Промсинтез», Самарская область, город Чапаевск |
| 36 | ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания», Самарская область, город Новокуйбышевск |
| 37 | ЗАО «УК «САНОРС», Самарская область, город Новокуйбышевск  |
| 38 | ОАО «ЕПК-Самара», город Самара |
| 39 | ООО «Сельмаш», Самарская область, город Сызрань |
| 40 | ОАО «Пластик», Самарская область, город Сызрань |
| 41 | ООО «Электрощит «Энерготехстрой», город Самара |
| 42 | ОАО «Авиакор – авиационный завод», город Самара |
| 43 | ОАО «ТЯЖМАШ», Самарская область, город Сызрань |
| 44 | ОАО «Самарский подшипниковый завод», город Самара |
| 45 | ОАО «АВТОВАЗ», Самарская область, город Тольятти |
| 46 | ОАО «Самарский электромеханический завод», город Самара |
| 47 | ОАО «Строммашина-Щит», город Самара |
| 48 | ГБОУ СПО «Тольяттинский машиностроительный колледж», Самарская область, город Тольятти |
| 49 | ГБОУ СПО «Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д. И. Козлова», город Самара |
| 50 | ГБОУ СПО «Самарский техникум промышленных технологий», город Самара |
| 51 | ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса», город Самара |
| 52 | ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения», город Екатеринбург |
| 53 | ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б. Н. Ельцина», город Екатеринбург |
| 54 | ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ), город Ярославль |

1. Профессиональный стандарт оформляется в соответствии с методическими рекомендациями по разработке профессионального стандарта, утверждаемыми Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации (пункт 6 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23
«О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов»). [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-2)
3. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-3)
4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-4)