

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик шлифовальных станков"

Приказ · № 417н · от 27.04.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

27 апреля 2023 г. № 417н

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик шлифовальных станков"

Зарегистрирован Минюстом России 29 мая 2023 г.

Регистрационный № 73584

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580 , приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Наладчик шлифовальных станков".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 17 июня 2019 г. № 414н "Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик шлифовальных станков" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 11 июля 2019 г., регистрационный № 55212).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства труда и социальной защиты

Российской Федерации от 27 апреля 2023 г. № 417н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Наладчик шлифовальных станков

128

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Наладка круглошлифовальных и плоскошлифовальных станков - автоматов и полуавтоматов"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Наладка внутришлифовальных, бесцентрово-шлифовальных, хонинговальных, суперфинишных станков - автоматов и полуавтоматов"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Наладка специальных шлифовальных станков - автоматов и полуавтоматов и шлифовальных станков с числовым программным управлением"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Наладка шлифовальных станков - автоматов и полуавтоматов40.024

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества изготовления деталей на шлифовальных станках - автоматах и полуавтоматах

Вид трудовой деятельности (группа занятий):7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:25.62Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Наладка круглошлифовальных и плоскошлифовальных станков - автоматов и полуавтоматов (далее - простые шлифовальные станки)3

Подготовка плоскошлифовального станка к выполнению технологической операцииА/01.33

Изготовление пробной детали на налаженном простом плоскошлифовальном станкеА/02.33

Подготовка простого круглошлифовального станка к выполнению технологической операцииА/03.33

Изготовление пробной детали на налаженном простом круглошлифовальном станкеА/04.33

В

Наладка внутришлифовальных, бесцентрово-шлифовальных, хонинговальных, суперфинишных станков-автоматов и полуавтоматов (далее - сложные шлифовальные станки)4

Подготовка внутришлифовального станка к выполнению технологической операцииВ/01.44

Изготовление пробной детали на налаженном внутришлифовальном станкеВ/02.44

Подготовка бесцентрово-шлифовального станка к выполнению технологической операцииВ/03.44

Изготовление пробной детали на налаженном бесцентрово-шлифовальном станкеВ/04.44

Подготовка хонинговального станка к выполнению технологической операцииВ/05.44

Изготовление пробной детали на налаженном хонинговальном станкеВ/06.44

Подготовка суперфинишного станка к выполнению технологической операцииВ/07.44

Изготовление пробной детали на налаженном суперфинишном станке В/08.44

С

Наладка специальных шлифовальных станков-автоматов и полуавтоматов и шлифовальных станков с числовым программным управлением (далее - ЧПУ) (далее - особо сложные шлифовальные станки) 4
Подготовка специального шлифовального станка к выполнению технологической операции С/01.44

Изготовление пробной детали на налаженном специальном шлифовальном станке С/02.44

Подготовка шлифовального станка с ЧПУ к выполнению технологической операции С/03.44

Изготовление пробной детали на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ С/04.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка простых шлифовальных станков Код А Уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Наладчик шлифовальных станков 4-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года шлифовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 5

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 6

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК 37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 7 § 49 Наладчик шлифовальных станков 4-го разряда

ОКПДТР 8 15004 Наладчик шлифовальных станков

ОКСО 9 2.15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке

2.15.01.24 Наладчик шлифовальных станков

3 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и

периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации", действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", действует до 1 сентября 2026 г.

6 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Механическая обработка металлов и других материалов".

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

9 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка плоскошлифовального станка к выполнению технологической операции
КодА/01.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаймствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки плоскошлифовального станка
Анализ исходных данных для наладки плоскошлифовального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на плоскошлифовальном станке

Установка шлифовальных кругов на плоскошлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации приспособлений для плоскошлифовального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на плоскошлифовальном станке

Установка заготовки на плоскошлифовальный станок и ее выверка

Настройка плоскошлифовального станка для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния плоскошлифовального станка и рабочего места в

соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые уменияПодготавливать рабочее место к выполнению наладки плоскошлифовального станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на плоскошлифовальных станках

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность плоскошлифовальных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на плоскошлифовальных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для плоскошлифовальных станков

Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на плоскошлифовальных станках

Балансировать шлифовальные круги, используемые на плоскошлифовальных станках

Устанавливать и выверять шлифовальные круги на плоскошлифовальных станках

Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на плоскошлифовальных станках

Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальных станках

Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальных станках

Настраивать средства активного контроля на плоскошлифовальных станках

Базировать, выверять и закреплять заготовки на плоскошлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Настраивать плоскошлифовальные станки для выполнения технологической операции

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании плоскошлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме,

необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки плоскошлифовального станка

Устройство, правила использования и органы управления плоскошлифовальных станков

Правила проверки исправности и работоспособности плоскошлифовальных станков

Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов

Способы и правила настройки плоскошлифовальных станков на холостом ходу

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность

Правила и приемы установки шлифовальных кругов на плоскошлифовальные станки

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на плоскошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на плоскошлифовальных станках

Способы установки заготовок на плоскошлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на плоскошлифовальных станках

Другие характеристики

-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном простом плоскошлифовальном станке
Код А/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном плоскошлифовальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном плоскошлифовальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном плоскошлифовальном станке

Подналадка плоскошлифовального станка по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном плоскошлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на плоскошлифовальном станке

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на плоскошлифовальных станках

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять плоскошлифовальным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Выполнять подналадку плоскошлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на плоскошлифовальных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании плоскошлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления плоскошлифовальных станков

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на плоскошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на плоскошлифовальных станках

Способы установки заготовок на плоскошлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках

Приемы изготовления пробной детали на плоскошлифовальных станках

Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на плоскошлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения

Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля

деталей, изготовленных на плоскошлифовальных станках

Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей

Правила и приемы подналадки плоскошлифовальных станков по результатам обработки пробной детали

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации

Основы психологии общения и культуры речи

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование

Подготовка простого круглошлифовального станка к выполнению технологической операцииКодА/03.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки круглошлифовального станка

Анализ исходных данных для наладки круглошлифовального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на круглошлифовальном станке

Установка шлифовальных кругов на круглошлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации приспособлений для круглошлифовального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на круглошлифовальном станке

Установка заготовки на круглошлифовальный станок и ее выверка

Настройка круглошлифовального станка для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния круглошлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые уменияПодготавливать рабочее место к выполнению наладки круглошлифовального станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на круглошлифовальных станках

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность круглошлифовальных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на круглошлифовальных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для плоскошлифовальных станков
 Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках
 Балансировать шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках
 Устанавливать и выверять шлифовальные круги на круглошлифовальных станках
 Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на круглошлифовальных станках
 Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках
 Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках
 Настраивать средства активного контроля на круглошлифовальных станках
 Базировать, выверять и закреплять заготовки на круглошлифовальных станках
 Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
 Настраивать круглошлифовальные станки для выполнения технологической операции
 Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании круглошлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
 Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
 Порядок работы с файловой системой
 Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
 Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
 Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки круглошлифовального станка
 Устройство, правила использования и органы управления круглошлифовальных станков
 Правила проверки исправности и работоспособности круглошлифовальных станков
 Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
 Способы и правила настройки круглошлифовальных станков на холостом ходу
 Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
 Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
 Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
 Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность
 Правила и приемы установки шлифовальных кругов на круглошлифовальные станки
 Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на круглошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
 Методы и средства активного контроля, применяемые на круглошлифовальных станках
 Способы установки заготовок на круглошлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Типовые режимы резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на круглошлифовальных станках

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном простом круглошлифовальном станке
Код А/04.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке

Подналадка круглошлифовального станка по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на круглошлифовальном станке

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на круглошлифовальных станках

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять круглошлифовальным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на круглошлифовальных станках

Выполнять подналадку круглошлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на круглошлифовальных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании

круглошлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления круглошлифовальных станков

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на круглошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на круглошлифовальных станках

Способы установки заготовок на круглошлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на круглошлифовальных станках

Приемы изготовления пробной детали на круглошлифовальных станках

Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на круглошлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения

Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках

Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей

Правила и приемы подналадки круглошлифовальных станков по результатам обработки пробной детали

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации

Основы психологии общения и культуры речи

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка сложных шлифовальных станков Код ВУровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Наладчик шлифовальных станков 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или
Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работыНе менее двух лет наладчиком шлифовальных станков 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Не менее шести месяцев наладчиком шлифовальных станков 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров
Прохождение обучения мерам пожарной безопасности
Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда
Наличие не ниже III группы по электробезопасности
Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 50Наладчик шлифовальных станков 5-го разряда

ОКПДТР15004Наладчик шлифовальных станков

ОКСО2.15.01.23Наладчик станков и оборудования в механообработке

2.15.01.24Наладчик шлифовальных станков

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка внутришлифовального станка к выполнению технологической операцииКодВ/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки внутришлифовального станка

Анализ исходных данных для наладки внутришлифовального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на внутришлифовальном станке

Установка шлифовальных кругов на внутришлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации приспособлений для внутришлифовального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на внутришлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на внутришлифовальном станке

Установка заготовки на внутришлифовальный станок и ее выверка

Настройка внутришлифовального станка для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния внутришлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической

безопасности

Необходимые уменияПодготавливать рабочее место к выполнению наладки внутришлифовального станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на внутришлифовальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность внутришлифовальных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые для обработки на внутришлифовальных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для внутришлифовальных станков

Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на внутришлифовальных станках

Балансировать шлифовальные круги, используемые на внутришлифовальных станках

Устанавливать и выверять шлифовальные круги на внутришлифовальных станках

Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на внутришлифовальных станках

Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на внутришлифовальных станках

Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на внутришлифовальных станках

Настраивать средства активного контроля на внутришлифовальных станках

Базировать, выверять и закреплять заготовки на внутришлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на внутришлифовальных станках

Настраивать внутришлифовальные станки для выполнения технологической операции

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на внутришлифовальных станках

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании внутришлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации:
 наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
 Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки внутришлифовального станка
 Устройство, правила использования и органы управления внутришлифовальных станков
 Правила проверки исправности и работоспособности внутришлифовальных станков
 Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
 Способы и правила настройки внутришлифовальных станков на холостом ходу
 Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
 Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
 Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
 Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность
 Правила и приемы установки шлифовальных кругов на внутришлифовальные станки
 Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на внутришлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
 Методы и средства активного контроля, применяемые на внутришлифовальных станках
 Способы установки заготовок на внутришлифовальные станки
 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
 Типовые режимы резания при обработке заготовок на внутришлифовальных станках
 Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на внутришлифовальных станках
 Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на внутришлифовальных станках

Другие характеристики

-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном внутришлифовальном станке Код В/02.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном внутришлифовальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном внутришлифовальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном внутришлифовальном станке

Подналадка внутришлифовального станка по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном внутришлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на внутришлифовальном станке

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на внутришлифовальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять внутришлифовальным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на внутришлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на внутришлифовальных станках

Выполнять подналадку внутришлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на внутришлифовальных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании внутришлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления внутришлифовальных станков

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на внутришлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на внутришлифовальных станках

Способы установки заготовок на внутришлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на внутришлифовальных станках
Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на внутришлифовальных станках
Приемы изготовления пробной детали на внутришлифовальных станках
Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на внутришлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения
Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на внутришлифовальных станках
Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
Правила и приемы подналадки внутришлифовальных станков по результатам обработки пробной детали
Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации
Основы психологии общения и культуры речи
Другие характеристики

-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Подготовка бесцентрово-шлифовального станка к выполнению технологической операции
Код В/03.4
Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению наладки бесцентрово-шлифовального станка

Анализ исходных данных для наладки бесцентрово-шлифовального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на бесцентрово-шлифовальном станке

Установка шлифовальных кругов на бесцентрово-шлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации приспособлений для бесцентрово-шлифовального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на бесцентрово-шлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на бесцентрово-шлифовальном станке

Установка заготовки на бесцентрово-шлифовальный станок и ее выверка

Настройка бесцентрово-шлифовального станка для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния бесцентрово-шлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые умения Подготавливать рабочее место к выполнению наладки бесцентрово-шлифовального станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность бесцентрово-шлифовальных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для бесцентрово-шлифовальных станков

Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Балансировать шлифовальные круги, используемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Устанавливать и выверять шлифовальные круги на бесцентрово-шлифовальных станках

Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на бесцентрово-шлифовальных станках

Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Настраивать средства активного контроля на бесцентрово-шлифовальных станках

Базировать, выверять и закреплять заготовки на бесцентрово-шлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Настраивать бесцентрово-шлифовальные станки для выполнения технологической операции

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании бесцентрово-шлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме,

необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки бесцентрово-шлифовального станка

Устройство, правила использования и органы управления бесцентрово-шлифовальных станков

Правила проверки исправности и работоспособности бесцентрово-шлифовальных станков

Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов

Способы и правила настройки бесцентрово-шлифовальных станков на холостом ходу

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность

Правила и приемы установки шлифовальных кругов на бесцентрово-шлифовальные станки

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на бесцентрово-шлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Способы установки заготовок на бесцентрово-шлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на бесцентрово-шлифовальных станках

Другие характеристики

-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке Код В/04.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке

Подналадка бесцентрово-шлифовального станка по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на бесцентрово-шлифовальном станке

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические

документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять бесцентрово-шлифовальным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Выполнять подналадку бесцентрово-шлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на бесцентрово-шлифовальных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании бесцентрово-шлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления бесцентрово-шлифовальных станков

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на бесцентрово-шлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на бесцентрово-шлифовальных станках

Способы установки заготовок на бесцентрово-шлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работ

Типовые режимы резания при обработке заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке

заготовок на бесцентрово-шлифовальных станках

Приемы изготовления пробной детали на бесцентрово-шлифовальных станках

Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на бесцентрово-шлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения

Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на бесцентрово-шлифовальных станках

Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей

Правила и приемы подналадки бесцентрово-шлифовальных станков по результатам обработки пробной детали

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации

Основы психологии общения и культуры речи

Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование

Подготовка хонинговального станка к выполнению технологической операцииКодВ/05.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки хонинговального станка

Анализ исходных данных для наладки хонинговального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на хонинговальных станках

Установка инструментов на хонинговальные станки

Подготовка к эксплуатации приспособлений для хонинговального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на хонинговальные станки

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на хонинговальных станках

Установка заготовки на хонинговальный станок и ее выверка

Настройка хонинговальных станков для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния хонинговальных станков и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые уменияПодготавливать рабочее место к выполнению наладки хонинговального станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на хонинговальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций хонингования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность хонинговального станка

Выбирать в соответствии с технологической документацией режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на хонинговальных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для хонинговальных станков

Устанавливать режущие инструменты на хонинговальный станок

Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на хонинговальных станках

Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на хонинговальных станках

Настраивать средства активного контроля на хонинговальных станках

Базировать, выверять и закреплять заготовки на хонинговальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на хонинговальных станках

Настраивать хонинговальные станки для выполнения технологической операции

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на хонинговальных станках

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании хонинговального станка и рабочего места хонинговальщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки хонинговальных станков

Устройство, правила использования и органы управления хонинговальных станков

Правила проверки исправности и работоспособности хонинговальных станков

Способы и правила настройки хонинговальных станков на холостом ходу

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Правила и приемы установки режущих инструментов на хонинговальные станки

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на хонинговальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на хонинговальных станках
Способы установки заготовок на хонинговальных станках
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Типовые режимы резания при обработке заготовок на хонинговальных станках
Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на хонинговальных станках
Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на хонинговальных станках

Другие характеристики-

3.2.6. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном хонинговальном станкеКодВ/06.4Уровень (подуровень) квалификации5

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном хонинговальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном хонинговальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном хонинговальном станке

Подналадка хонинговальных станков по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном хонинговальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на хонинговальном станке

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на хонинговальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций хонингования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять хонинговальным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на хонинговальных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на хонинговальных станках

Выполнять подналадку хонинговального станка по результатам контроля размеров и шероховатости

поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на хонинговальных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании хонинговальных станков и рабочего места хонинговальщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления хонинговальных станков

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на хонинговальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на хонинговальных станках

Способы установки заготовок на хонинговальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на хонинговальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на хонинговальных станках

Приемы изготовления пробной детали на хонинговальных станках

Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на хонинговальных станках и способы их предупреждения и устранения

Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на хонинговальных станках

Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей

Правила и приемы подналадки хонинговальных станков по результатам обработки пробной детали

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации

Основы психологии общения и культуры речи

Другие характеристики

-

3.2.7. Трудовая функция

Наименование

Подготовка суперфинишного станка к выполнению технологической операцииКодВ/07.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки суперфинишного станка

Анализ исходных данных для наладки суперфинишного станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации режущих, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на суперфинишных станках

Установка инструментов на суперфинишный станок

Подготовка к эксплуатации приспособлений для суперфинишных станков

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на суперфинишных станках

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на суперфинишных станках

Установка заготовки на суперфинишный станок и ее выверка

Настройка суперфинишных станков для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния суперфинишных станков и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые уменияПодготавливать рабочее место к выполнению наладки суперфинишного станка

Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на суперфинишных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций суперфиниша

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Проверять исправность и работоспособность суперфинишных станков

Выбирать в соответствии с технологической документацией режущие, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на суперфинишных станках

Подготавливать к эксплуатации приспособления для суперфинишных станков

Устанавливать режущие инструменты на суперфинишные станки
Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на суперфинишных станках
Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на суперфинишных станках
Настраивать средства активного контроля на суперфинишных станках
Базировать, выверять и закреплять заготовки на суперфинишных станках
Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на суперфинишных станках
Настраивать суперфинишные станки для выполнения технологической операции
Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на суперфинишных станках
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании суперфинишных станков и рабочего места

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
Порядок работы с файловой системой
Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки суперфинишных станков
Устройство, правила использования и органы управления суперфинишных станков
Правила проверки исправности и работоспособности суперфинишных станков
Способы и правила настройки суперфинишных станков на холостом ходу
Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
Правила и приемы установки режущих инструментов на суперфинишные станки
Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на суперфинишных станках для базирования и закрепления заготовок
Методы и средства активного контроля, применяемые на суперфинишных станках
Способы установки заготовок на суперфинишных станках
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Типовые режимы резания при обработке заготовок на суперфинишных станках
Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на суперфинишных станках
Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на суперфинишных станках

Другие характеристики-

3.2.8. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном суперфинишном станкеКодВ/08.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном суперфинишном станке

Изготовление пробной детали на налаженном суперфинишном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном суперфинишном станке

Подналадка суперфинишного станка по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном суперфинишном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на суперфинишном станке

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на суперфинишных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций суперфиниша

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Управлять суперфинишным станком

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на суперфинишных станках

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на суперфинишных станках

Выполнять подналадку суперфинишных станков по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на суперфинишных станках

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании суперфинишных станков и рабочего места

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
 Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
 Порядок работы с файловой системой
 Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
 Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
 Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
 Устройство, правила использования и органы управления суперфинишных станков
 Устройство и правила применения приспособлений, используемых на суперфинишных станках для базирования и закрепления заготовок
 Методы и средства активного контроля, применяемые на суперфинишных станках
 Способы установки заготовок на суперфинишные станки
 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
 Типовые режимы резания при обработке заготовок на суперфинишных станках
 Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на суперфинишных станках
 Приемы изготовления пробной детали на суперфинишных станках
 Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на суперфинишных станках и способы их предупреждения и устранения
 Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на суперфинишных станках
 Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
 Правила и приемы подналадки суперфинишных станков по результатам обработки пробной детали
 Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
 Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
 Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации
 Основы психологии общения и культуры речи
 Другие характеристики
 -

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка особо сложных шлифовальных станков Код СУ уровень квалификации 6

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Наладчик шлифовальных станков 6-го разряда

Наладчик шлифовальных станков с числовым программным управлением 6-го разряда

Требования к образованию и обучению Среднее общее образование и профессиональное обучение -

программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих,
программы переподготовки рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет наладчиком шлифовальных станков 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее одного года наладчиком шлифовальных станков 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже III группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 51 Наладчик шлифовальных станков 6-го разряда

ОКПДТР15004 Наладчик шлифовальных станков

ОКСО2.15.01.23 Наладчик станков и оборудования в механообработке

2.15.01.24 Наладчик шлифовальных станков

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка специального шлифовального станка к выполнению технологической операции Код С/01.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места к выполнению наладки специального шлифовального станка

Анализ исходных данных для наладки специального шлифовального станка для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов и головок для выполнения обработки на специальном шлифовальном станке

Подбор шлифовальных кругов и головок по технологической документации для изготовления деталей на специальных шлифовальных станках

Установка шлифовальных кругов и головок на специальные шлифовальные станки

Подготовка к эксплуатации приспособлений для специального шлифовального станка

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на специальный шлифовальный станок

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на специальном шлифовальном станке

Установка заготовки на специальный шлифовальный станок и ее выверка

Настройка специального шлифовального станка для выполнения технологической операции
Поддержание технического состояния специального шлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на специальных шлифовальных станках

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Подготавливать рабочее место к выполнению наладки специальных шлифовальных станков

Проверять исправность и работоспособность специальных шлифовальных станков

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на специальные шлифовальные станки и использовать шлифовальные круги и головки

Подготавливать к эксплуатации приспособления для специальных шлифовальных станков

Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов и головок на специальных шлифовальных станках

Профилировать и править шлифовальные круги и головки, используемые на специальных шлифовальных станках

Балансировать шлифовальные круги и головки, используемые на специальных шлифовальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на специальный шлифовальный станок и использовать приспособления для базирования и закрепления заготовок

Базировать, выверять и закреплять заготовки на специальных шлифовальных станках

Настраивать специальные шлифовальные станки для выполнения технологической операции

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на специальные шлифовальные станки и использовать средства активного контроля

Выбирать и использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на специальных шлифовальных станках

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на специальных шлифовальных станках

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании специальных шлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на специальных шлифовальных станках

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации

и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации:

наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки специального шлифовального станка

Устройство, правила использования и органы управления специальных шлифовальных станков

Правила проверки исправности и работоспособности специальных шлифовальных станков

Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов и головок инструментов

Способы и правила настройки специальных шлифовальных станков для выполнения технологической операции

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Способы профилирования и правки шлифовальных кругов и головок

Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов и головок на прочность

Правила и приемы установки шлифовальных кругов и головок на специальные шлифовальные станки

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специальных шлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на специальных шлифовальных станках

Способы установки заготовок на специальные шлифовальные станки

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила отладки управляющей программы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на специальных шлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на специальных шлифовальных станках

Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на специальных шлифовальных станках

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном специальном шлифовальном станке Код С/02.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном особо сложном шлифовальном станке

Изготовление пробной детали на налаженном особо сложном шлифовальном станке

Контроль детали, изготовленной на налаженном особо сложном шлифовальном станке
Подналадка особо сложного шлифовального станка по результатам контроля
Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном особо сложном шлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка
Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на особо сложном шлифовальном станке

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на особо сложных шлифовальных станках
Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования
Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
Сохранять документы из электронного архива
Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Корректировать режимы обработки в управляющей программе шлифовального станка с ЧПУ по согласованию с инженером-технологом
Корректировать последовательность выполнения переходов в управляющей программе шлифовального станка с ЧПУ по согласованию с инженером-технологом
Изготавливать пробную деталь на специальных шлифовальных станках
Изготавливать пробную деталь на шлифовальных станках с ЧПУ
Контролировать точность размеров деталей
Контролировать шероховатость поверхностей деталей
Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках
Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках
Выполнять подналадку специального шлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали
Выполнять подналадку шлифовального станка с ЧПУ по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании особо сложного шлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
Порядок работы с файловой системой
Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации:

наименования, возможности и порядок работы в них
 Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
 Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
 Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
 Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
 Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
 Устройство, правила использования и органы управления специальных шлифовальных станков
 Устройство, правила использования и органы управления шлифовальных станков с ЧПУ
 Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
 Устройство и правила применения приспособлений, используемых на специальных шлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
 Устройство и правила применения приспособлений, используемых на шлифовальных станках с ЧПУ для базирования и закрепления заготовок
 Методы и средства активного контроля, применяемые на специальных шлифовальных станках
 Методы и средства активного контроля, применяемые на шлифовальных станках с ЧПУ
 Способы установки заготовок на специальные шлифовальные станки
 Способы установки заготовок на шлифовальные станки с ЧПУ
 Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
 Типовые режимы резания при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках
 Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках
 Приемы изготовления пробной детали на специальных шлифовальных станках
 Приемы изготовления пробной детали на шлифовальных станках с ЧПУ
 Виды брака при изготовлении деталей на особо сложных шлифовальных станках и способы его предупреждения и устранения
 Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для контроля деталей
 Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств
 Интерфейс стойки шлифовального станка с ЧПУ
 Правила отладки управляющей программы
 Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
 Правила и приемы подналадки специальных шлифовальных станков по результатам обработки пробной детали
 Правила и приемы подналадки шлифовальных станков с ЧПУ по результатам обработки пробной детали
 Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
 Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации
 Основы психологии общения и культуры речи
 Другие характеристики
 -

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Подготовка шлифовального станка с ЧПУ к выполнению технологической операции КодС/03.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка рабочего места к выполнению наладки шлифовального станка с ЧПУ

Анализ исходных данных для наладки шлифовального станка с ЧПУ для выполнения технологической операции

Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов и головок для выполнения обработки на шлифовальном станке с ЧПУ

Подбор шлифовальных кругов и головок по технологической документации для изготовления деталей на шлифовальном станке с ЧПУ

Установка шлифовальных кругов и головок на шлифовальный станок с ЧПУ

Подготовка к эксплуатации приспособлений для шлифовального станка с ЧПУ

Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на шлифовальный станок с ЧПУ

Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на особо сложном шлифовальном станке

Установка заготовки на шлифовальный станок с ЧПУ и ее выверка

Настройка шлифовального станка с ЧПУ для выполнения технологической операции

Поддержание технического состояния шлифовального станка с ЧПУ и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Подготавливать рабочее место к выполнению наладки шлифовальных станков с ЧПУ

Проверять исправность и работоспособность шлифовальных станков с ЧПУ

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на шлифовальные станки с ЧПУ и использовать шлифовальные круги и головки, а также комплекты шлифовальных кругов

Подготавливать к эксплуатации приспособления для шлифовальных станков с ЧПУ

Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов и головок на шлифовальных станках с ЧПУ

Профилировать и править шлифовальные круги и головки, используемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Балансировать комплекты шлифовальных кругов, используемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на шлифовальный станок с ЧПУ и использовать приспособления для базирования и закрепления заготовок

Базировать, выверять и закреплять заготовки на шлифовальных станках с ЧПУ

Настраивать шлифовальные станки с ЧПУ для выполнения технологической операции

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на шлифовальные станки с ЧПУ и использовать средства активного контроля

Вводить программу в стойку шлифовального станка с ЧПУ

Отлаживать управляющую программу изготовления детали на шлифовальном станке с ЧПУ на холостом ходу

Выбирать и использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании особо сложного шлифовального станка и рабочего места шлифовщика

Разрабатывать предложения для инструкций по работе на шлифовальных станках с ЧПУ

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки шлифовального станка с ЧПУ

Устройство, правила использования и органы управления шлифовальных станков с ЧПУ

Правила проверки исправности и работоспособности шлифовальных станков с ЧПУ

Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов и головок

Способы и правила настройки шлифовальных станков с ЧПУ для выполнения технологической операции

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов и головок, а также комплекта шлифовальных кругов

Правила и приемы установки шлифовальных кругов и головок на шлифовальные станки с ЧПУ

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на шлифовальных станках с ЧПУ для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Способы установки заготовок на шлифовальные станки с ЧПУ

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работ

Интерфейс стойки шлифовального станка с ЧПУ

Правила отладки управляющей программы

Типовые режимы резания при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на особо сложных шлифовальных станках

Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных инструментов и приборов

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование

Изготовление пробной детали на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ Код С/04.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ

Изготовление пробной детали на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ

Контроль детали, изготовленной на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ

Подналадка шлифовального станка с ЧПУ по результатам контроля

Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка

Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на шлифовальном станке с ЧПУ

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Корректировать режимы обработки в управляющей программе шлифовального станка с ЧПУ по согласованию с инженером-технологом

Корректировать последовательность выполнения переходов в управляющей программе шлифовального станка с ЧПУ по согласованию с инженером-технологом

Изготавливать пробную деталь на шлифовальных станках с ЧПУ

Контролировать точность размеров деталей

Контролировать шероховатость поверхностей деталей

Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

Выполнять подналадку шлифовального станка с ЧПУ по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании шлифовального станка с ЧПУ и рабочего места шлифовщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления шлифовальных станков с ЧПУ

Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности

Устройство и правила применения приспособлений, используемых на шлифовальных станках с ЧПУ для базирования и закрепления заготовок

Методы и средства активного контроля, применяемые на шлифовальных станках с ЧПУ

Способы установки заготовок на шлифовальные станки с ЧПУ

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работ

Типовые режимы резания при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на шлифовальных станках с ЧПУ

Приемы изготовления пробной детали на шлифовальных станках с ЧПУ

Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на шлифовальных станках с ЧПУ и способы их предупреждения и устранения

Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей

Интерфейс стойки шлифовального станка с ЧПУ

Правила отладки управляющей программы

Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей

Правила и приемы подналадки шлифовальных станков с ЧПУ по результатам обработки пробной детали

Виды и правила применения средств индивидуальной защиты

Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации

Основы психологии общения и культуры речи

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

Заместитель председателя Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "Нижегородский завод 70-летия Победы", город Нижний Новгород

2Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

3ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

4ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

5ПАО "ОДК-Кузнецов", город Самара

6ПАО "ОДК-Сатурн", город Рыбинск, Ярославская область

7ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет "СТАНКИН", город Москва

8ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана
(национальный исследовательский университет)", город Москва

9ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва