

Об утверждении профессионального стандарта "Зубошлифовщик"

Приказ · № 693н · от 28.10.2019 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

28 октября 2019 г. № 693н

Об утверждении профессионального стандарта "Зубошлифовщик"

Зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2020 г.

Регистрационный № 58532

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Зубошлифовщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1131н "Об утверждении профессионального стандарта "Зубошлифовщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 января 2016 г., регистрационный № 40802).

Министр М.А.Топилин

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 28 октября 2019 г. № 693н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

ЗУБОШЛИФОВЩИК

715

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 "Обработка зубьев цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями и модулем от 1 до 5 мм по 7-й степени точности, зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках и (или) шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству и с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станках"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Обработка зубьев цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями и модулем от 1 до 5 мм по 5-й, 6-й степени точности, цилиндрических с модулем более 5 мм,

косозубых и конических зубчатых колес, колес с внутренним зацеплением по 7-й степени точности, зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках, и (или) шлицев с точностью размеров по 7-9-му качеству и по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станках"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Обработка зубьев цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями и модулем от 1 до 5 мм по 3-й, 4-й степени точности, цилиндрических с модулем более 5 мм, косозубых и конических зубчатых колес, колес с внутренним зацеплением по 5-й, 6-й степени точности, зубчатых колес с закрытыми венцами и бочкообразными зубьями, и (или) требующих коррекции при обработке, с незвольвентным и асимметричным профилем, а также зубчатых реек и секторов по 7-й степени точности, и (или) шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Обработка зубьев цилиндрических с модулем более 5 мм, косозубых и конических зубчатых колес, колес с внутренним зацеплением по 3-й, 4-й степени точности и зубчатых колес с закрытыми венцами и бочкообразными зубьями, и (или) требующих коррекции при обработке, с незвольвентным и асимметричным профилем, а также зубчатых реек и секторов по 5-й, 6-й степени точности"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Обработка зубьев зубчатых колес с закрытыми венцами и бочкообразными зубьями, и (или) требующих коррекции при обработке, с незвольвентным и асимметричным профилем, а также зубчатых реек и секторов по 3-й, 4-й степени точности"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Шлифование зубьев и шлицев

40.124

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности изготовления деталей зубчатых передач и шлицевых валов на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках

Группа занятий:

7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Обработка зубьев цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями и модулем от 1 до 5 мм (далее - простые зубчатые колеса) по 7-й степени точности, зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на

налаженных зубошлифовальных станках и (или) шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству и с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станках²

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точностиА/01.22

Шлифование зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станкахА/02.22

Шлифование шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качествуА/03.22

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станкахА/04.22

В

Обработка зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, цилиндрических с модулем более 5 мм, косозубых и конических зубчатых колес, колес с внутренним зацеплением (далее - сложные зубчатые колеса) по 7-й степени точности, зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках, и (или) шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станках³

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точностиВ/01.33

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точностиВ/02.33

Шлифование зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станкахВ/03.33

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качествуВ/04.33

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станкахВ/05.33

С

Обработка зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, зубчатых колес с закрытыми венцами и бочкообразными зубьями, и (или) требующих коррекции при обработке, с неэвольвентным и асимметричным профилем, а также зубчатых реек и секторов (далее - особо сложные детали зубчатых передач) по 7-й степени точности, и (или) шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству³

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точностиС/01.33

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точностиС/02.33

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точностиС/03.33

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качествуС/04.33

Д

Обработка зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности и особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности⁴

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точностиД/01.44

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точностиД/02.44

Е

Обработка зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности⁴

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точностиЕ/01.44

Наладка зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков для зубошлифовщика более низкого

уровня квалификации Е/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности, зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на наладочных зубошлифовальных станках и (или) шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству и с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на наладочных шлицешлифовальных станках Код АУровень квалификации 2

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Зубошлифовщик 2-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

Требования к опыту практической работы -

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) 3

Прохождение противопожарного инструктажа 4

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 5

Другие характеристики -

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК 37224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 6 § 18 Зубошлифовщик 2-го разряда

ОКПДТР 7 12277 Зубошлифовщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности Код А/01.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции Оригинал Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технической

документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса по 7-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления простых зубчатых колес для шлифования зубьев по 7-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров простых зубчатых колес по 7-й степени точности после зубошлифования

Контролировать простые зубчатые колеса по 7-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности после зубошлифования

Параметры простых зубчатых колес по 7-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев простых зубчатых колес по 7-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках

Код
А/02.2Уровень (подуровень) квалификации2

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Шлифование зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на зубчатые колеса с 5-й, 6-й степенью точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Контролировать зубчатые колеса по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования в соответствии с конструкторской документацией

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ

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

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 и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на зубошлифовальных станках

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков
Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования
Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на зубошлифовальных станках
Основные виды брака при шлифовании зубьев зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на зубошлифовальных станках, его причины и способы предупреждения и устранения
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков
Правила хранения технологической оснастки и инструментов
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании станка и рабочего места шлифовщика

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование

Шлифование шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству Код

A/03.2Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции Оригиналу Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Настройка и наладка шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Шлифование шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлицешлифовщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали со шлицами с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе,

устанавливать на шлифшлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления деталей для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шлифшлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Производить настройку шлифшлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству в соответствии с технологической документацией

Устанавливать детали шлицевых соединений с точностью, необходимой для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Выполнять шлифование шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству после шлифшлифования

Контролировать параметры шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифшлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой шлифшлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность шлифшлифовальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание шлифшлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифшлифовщика

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

Необходимые знания

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

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

Виды шлицевых соединений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности шлифшлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлифшлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках
Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на шлицешлифовальных станках для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Способы и приемы шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству на шлицешлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании Основные виды брака при шлифовании шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству после шлицешлифования

Параметры шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству, контролируемые после шлифования

Способы контроля шлицев с точностью размеров по 9-му, 10-му качеству после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности шлицешлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков и рабочего места шлицешлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлицешлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлицешлифовщика

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на наладочных

шлицешлифовальных станкахКод

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлицешлифовщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали со шлицами с точностью размеров по 7 - 9-му качеству (рабочий чертеж, технологическую карту)

Устанавливать детали шлицевых соединений с точностью, необходимой для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Выполнять шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Контролировать параметры шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлицешлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Проводить ежедневное техническое обслуживание шлицешлифовальных станков и уборку рабочего места

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

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

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 и приемы установки и закрепления заготовок на шлицешлифовальных станках для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлицешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Способы и приемы шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на

шлицешлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на шлицешлифовальных станках

Основные виды брака при шлифовании шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлицешлифования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков и рабочего места шлицешлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлицешлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлицешлифовщика

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, сложных зубчатых колес по 7-й степени точности, зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных

зубошлифовальных станках, и (или) шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству и по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станкахКодВУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЗубошлифовщик 3-го разряда

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

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев зубошлифовщиком 2-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС§ 19Зубошлифовщик 3-го разряда
ОКПДТР12277Зубошлифовщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точностиКод
В/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса по 5-й, 6-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления простых зубчатых колес для шлифования зубьев по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Контролировать простые зубчатые колеса по 5-й, 6-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Параметры простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, контролируемые после шлифования
Способы контроля зубьев простых зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после шлифования
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках
Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности
Код
В/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 (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности
Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности
Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технической документацией
Правка шлифовальных кругов
Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией
Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 7-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)
Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе,

устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления сложных зубчатых колес для шлифования зубьев по 7-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров сложных зубчатых колес по 7-й степени точности после зубошлифования

Контролировать сложные зубчатые колеса по 7-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Необходимые знания

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных

кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности после зубошлифования

Параметры сложных зубчатых колес по 7-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев сложных зубчатых колес по 7-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станкахКод

В/03.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Шлифование зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на зубчатые колеса с 3-й, 4-й степенью точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на налаженных зубошлифовальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Контролировать зубчатые колеса по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования в соответствии с конструкторской документацией

Проводить ежедневное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

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

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 и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на зубошлифовальных станках

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на зубошлифовальных станках

Основные виды брака при шлифовании зубьев зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на зубошлифовальных станках, его причины и способы предупреждения и устранения

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и

электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании станка и рабочего места шлифовщика

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качествуКод

V/04.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Настройка и наладка шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлицешлифовщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали со шлицами с точностью размеров по 7 - 9-му качеству (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шлицешлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления деталей для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шлицешлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Производить настройку шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству в соответствии с технологической документацией

Устанавливать детали шлицевых соединений с точностью, необходимой для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Выполнять шлифование шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-

му качеству

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлицешлифования

Контролировать параметры шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой шлицешлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность шлицешлифовальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание шлицешлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

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

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

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

Виды шлицевых соединений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности шлицешлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлицешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на шлицешлифовальных станках для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству

Способы и приемы шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству на шлицешлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му

квалитету

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлицешлифования

Параметры шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству, контролируемые после шлифования

Способы контроля шлицев с точностью размеров по 7 - 9-му качеству после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности шлицешлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков и рабочего места шлицешлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлицешлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлицешлифовщика

Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлицешлифовальных станкахКод

В/05.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифшлифовщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на детали со шлицами с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству (рабочий чертеж, технологическую карту)

Устанавливать детали шлицевых соединений с точностью, необходимой для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Выполнять шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на налаженных шлифшлифовальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Контролировать параметры шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифшлифовальных станках

Проводить ежедневное техническое обслуживание шлифшлифовальных станков и уборку рабочего места

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

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой шлифшлифовального станка

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

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 и приемы установки и закрепления заготовок на шлифшлифовальных станках для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлифшлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Устройство, правила использования и органы управления шлифшлифовальных станков

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Способы и приемы шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на шлифшлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Основные виды брака при шлифовании шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифшлифовальных станках

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля шлицев с точностью размеров по

6-му, 7-му качеству после шлицешлифования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков и рабочего места шлицешлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлицешлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлицешлифовщика

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности, и (или) шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качествуКодСУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЗубошлифовщик 4-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и

профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года зубошлифовщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев зубошлифовщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 203Зубошлифовщик 4-го разряда

ОКПДТР122773Зубошлифовщик

ОКСО 8 2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Код
C/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Шлифование зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса по 3-й, 4-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления простых зубчатых колес для шлифования зубьев по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Контролировать простые зубчатые колеса по 3-й, 4-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Необходимые знания

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Параметры простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев простых зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и

электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точностиКод

C/02.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 5-й, 6-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления сложных зубчатых колес для шлифования зубьев по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев сложных

зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Контролировать сложные зубчатые колеса по 5-й, 6-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев

сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Параметры сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Код С/03.ЗУровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей

зубчатых передач по 7-й степени точности

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на особо сложные детали зубчатых передач по 7-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления особо сложных деталей зубчатых передач для шлифования зубьев по 7-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать особо сложные детали зубчатых передач с точностью, необходимой для шлифования зубьев по 7-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности после зубошлифования

Контролировать особо сложные детали зубчатых передач по 7-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных деталей зубчатых передач

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности после зубошлифования

Параметры особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 7-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качествуКод

C/04.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Настройка и наладка шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлицешлифовщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на детали со шлицами с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шлицешлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления деталей для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шлицешлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Производить настройку шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству в соответствии с технологической документацией

Устанавливать детали шлицевых соединений с точностью, необходимой для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Выполнять шлифование шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству после шлицешлифования

Контролировать параметры шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой шлицешлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность шлицешлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание шлицешлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика

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

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

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

Виды шлицевых соединений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности шлицешлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шлицешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки шлицешлифовальных станков для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на шлицешлифовальных станках для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Способы и приемы шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на шлицешлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании
Основные виды брака при шлифовании шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству, его причины и способы предупреждения и устранения
Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству после шлицешлифования
Параметры шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству, контролируемые после шлифования
Способы контроля шлицев с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству после шлифования
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлицешлифовальных станках
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках
Устройство, правила использования и органы управления шлицешлифовальных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлицешлифовальных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности шлицешлифовальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шлицешлифовальных станков и рабочего места шлицешлифовщика
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлицешлифовщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шлицешлифовальных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлицешлифовщика

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности и особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точностиКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЗубошлифовщик 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, программы повышения квалификации рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет зубошлифовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее одного года зубошлифовщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 213зубошлифовщик 5-го разряда

ОКПДТР122773зубошлифовщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точностиКод

D/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 3-й, 4-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и

закрепления сложных зубчатых колес для шлифования зубьев по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать зубчатые колеса с точностью, необходимой для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Контролировать сложные зубчатые колеса по 3-й, 4-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Необходимые знания

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках
Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Параметры сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев сложных зубчатых колес по 3-й, 4-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точностиКод
D/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на особо сложные детали зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления особо сложных деталей зубчатых передач для шлифования зубьев по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать особо сложные детали зубчатых передач с точностью, необходимой для шлифования зубьев по 5-й, 6-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Контролировать особо сложные детали зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных деталей зубчатых передач

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев особо сложных зубчатых колес по 5-й, 6-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности после зубошлифования

Параметры особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 5-й, 6-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности
Код ЕУ
Уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции
Оригинал
Х
Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий
Зубошлифовщик 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, программы повышения квалификации рабочих, служащих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы
Не менее трех лет зубошлифовщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее двух лет зубошлифовщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе
Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение работником противопожарного инструктажа

Прохождение работником инструктажа по охране труда на рабочем месте

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7224
Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС § 223
Зубошлифовщик 6-го разряда

ОКПДТР122773
Зубошлифовщик

ОКСО2.15.01.28
Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

Наименование

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности
Код
Е/01.4
Уровень (подуровень) квалификации
4

Происхождение трудовой функции
Оригинал
Х
Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия
Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Настройка и наладка зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технической документацией

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)

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

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию на сложные детали зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления особо сложных деталей зубчатых передач для шлифования зубьев по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Производить настройку зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической документацией

Устанавливать особо сложные детали зубчатых передач с точностью, необходимой для шлифования зубьев по 3-й, 4-й степени точности

Выполнять шлифование зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Оценивать состояние шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Контролировать особо сложные детали зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на

зубошлифовальных станках

Использовать приспособления и устройства станка для правки шлифовальных кругов в соответствии с формой зубьев и кинематической схемой зубошлифовального станка

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание зубошлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных деталей зубчатых передач

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных станков для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных станках для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Способы и приемы шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности на зубошлифовальных станках

Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности после зубошлифования

Параметры особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев особо сложных деталей зубчатых передач по 3-й, 4-й степени точности после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных станках

Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных станков

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках

Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование

Наладка зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков для зубошлифовщика более низкого уровня квалификацииКод

E/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шлифования зубьев зубчатых колес и шлицев

Настройка и наладка зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков для шлифования зубьев зубчатых колес и шлицев

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков в соответствии с технической документацией

Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на зубчатые колеса и детали со шлицами (рабочий чертеж, технологическую карту)

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубошлифовальные и шлицешлифовальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес и деталей с шлицами

Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе,

устанавливать на зубошлифовальные и шлицешлифовальные станки шлифовальные круги для шлифования зубьев и шлицев

Производить настройку зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков для шлифования зубьев и шлицев в соответствии с технологической документацией

Применять смазочно-охлаждающие технологические средства

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании зубьев и шлицев

Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес и деталей с шлицами после шлифования и шлифования

Контролировать зубчатые колеса и детали с шлицами после шлифования в соответствии с конструкторской документацией

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках

Проверять исправность и работоспособность зубошлифовальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

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

Виды зубчатых зацеплений, их особенности и характеристики в объеме, необходимом для выполнения работы

Характеристики и возможности зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков, используемых в организации

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов

Приемы и правила установки и закрепления шлифовальных кругов на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках

Правила и приемы установки и закрепления заготовок на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках для шлифования зубьев и шлицев

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство, правила использования и органы управления зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков

Последовательность и содержание настройки зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков для шлифования зубьев и шлицев

Способы и приемы шлифования зубьев и шлицев на зубошлифовальных и шлицешлифовальных

станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шлифовании

Основные виды брака при шлифовании зубьев и шлицев, его причины и способы предупреждения и устранения

Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля зубьев и шлицев после шлифования

Параметры зубчатых колес и деталей со шлицами, контролируемые после шлифования

Способы контроля зубьев и шлицев после шлифования

Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках

Порядок проверки исправности и работоспособности зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубошлифовальных и шлицешлифовальных станков и рабочего места шлифовщика

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубошлифовальных и шлицешлифовальных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское отраслевое объединение работодателей "Союз машиностроителей России", город Москва

Заместитель исполнительного директора
Иванов С.В.

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2 ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3 Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

5 ФГБУ "Всероссийский научно-исследовательский институт труда" Минтруда России, город Москва

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

3 Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н "Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями

труда" (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

4 Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 "Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций" (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

5 Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

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

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

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.