

Об утверждении профессионального стандарта "Заточник металлорежущих инструментов"

Приказ · № 562н · от 16.09.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

16 сентября 2022 г. № 562н

Об утверждении профессионального стандарта "Заточник металлорежущих инструментов"

Зарегистрирован Минюстом России 14 октября 2022 г.

Регистрационный № 70502

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 "Заточник металлорежущих инструментов".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 г. № 461н "Об утверждении профессионального стандарта "Заточник металлорежущих инструментов" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 июля 2018 г., регистрационный № 51710).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 16 сентября 2022 г. № 562н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Заточник металлорежущих инструментов

725

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 "Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на

заточных станках"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Заточка металлорежущих инструментов

40.126

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности заточки режущих инструментов на заточных станках

Группа занятий: 7224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62

Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

А

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках2

Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станкахА/01.22

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станкахА/02.22

В

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках3

Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества на заточных

станкахВ/01.33

Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахВ/02.33

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 11 -го квалитета на заточных станкахВ/03.33

С

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахЗ

Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го квалитета на заточных станкахС/01.33

Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета на заточных станкахС/02.33

Обработка сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахС/03.33

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахС/04.33

Д

Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го квалитета4

Обработка режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го квалитета на заточных станкахD/01.44

Контроль качества обработки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го квалитета на заточных станкахD/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахКодАУровень
квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные

наименования

должностей,

профессийЗаточник 2-го разряда

Заточник металлорежущих инструментов 2-го разряда

Требования к образованию и обучению Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих;
программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы -
Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 3
Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4
Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда 5
Другие характеристики -

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 6 § 93 Заточник 2-го разряда

ОКПДТР 7 122423 Заточник

3 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041).

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

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.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках Код А/01.2 Уровень

(подуровень)

квалификации 2

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияНастройка и наладка универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Выполнение технологической операции заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью до 11-го квалитета

Устанавливать заготовки с грубой выверкой или без выверки

Затачивать простые режущие инструменты с точностью размеров до 11-го квалитета

Применять смазочно-охлаждающие жидкости

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки шлифовальных кругов

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования универсальных приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки

Способы и приемы заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го

квалитета на заточных станкахКод

A/02.2Уровень

(подуровень)

квалификации2

Происхождение трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 11-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности

контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты

Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 11-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм

Необходимые знания

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 11-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей простых режущих инструментов

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики

-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках

Уровень

квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные

наименования

должностей,

профессий Заточник 3-го разряда

Заточник металлорежущих инструментов 3-го разряда

Требования к образованию и обучению Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих

Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев заточником 2-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 2-го разряда

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 10Заточник 3-го разряда

ОКПДТР12242Заточник

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка простых режущих

инструментов с точностью размеров до 7-го качества на заточных станкахКодВ/01.3Уровень
(подуровень)

квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих
инструментов с точностью размеров до 7-го качества

Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с
точностью размеров до 7-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
заточника

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической
информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления,
применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества
на универсальных заточных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги

для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества

Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,01 мм

Затачивать и доводить простые режущие инструменты с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм

Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета на универсальных заточных станках

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

безопасности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках Код В/02.3 Уровень

(подуровень)

квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества

Выполнение технологической операции заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества

Устанавливать заготовки с точностью до 0,01 мм

Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности с точностью размеров до 11-го качества

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов

Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на универсальных заточных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм

Способы и приемы заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станках

Назначение, свойства и способы применения на заточных станках смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станках

Код В/03.3 Уровень

(подуровень)

квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 7-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности

Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью до 11-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты и инструменты средней сложности

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода

графической и текстовой информации

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 7-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров режущих инструментов средней сложности с точностью до 11-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм

Необходимые знания

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 7-го квалитета

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей простых и средней сложности режущих инструментов

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики

-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станкахКодСУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные

наименования

должностей,

профессийЗаточник 4-го разряда

Заточник металлорежущих инструментов 4-го разряда

Требования к образованию и обучениюОсновное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыДля прошедших профессиональное обучение не менее одного года заточником 3-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 3-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 113Заточник 4-го разряда

ОКПДТР122423заточник

ОКСО 8 2.15.01.28Шлифовщик-универсал

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества на заточных станкахКодС/01.3Уровень

(подуровень)

квалификации3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм

Затачивать и доводить простые режущие инструменты с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм

Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества на универсальных заточных станках

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической

оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках

Код С/02.3
Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической

информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета на универсальных заточных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета

Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм

Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета на универсальных заточных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации:

наименования, возможности и порядок работы в них

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для изготовления деталей средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм

Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Обработка сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках Код С/03.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые умения Читать и анализировать техническую документацию на сложные режущие инструменты

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм

Затачивать сложные режущие инструменты с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм

Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на универсальных заточных станках

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го квалитета, средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станках

С/04.3Уровень

(подуровень)

квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности

Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью до 7-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности

Контроль размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью до 11-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,4 мкм

Необходимые уменияЧитать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты, инструменты средней сложности, сложные инструменты

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров режущих инструментов средней сложности с точностью до 7-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля сложных режущих

инструментов с точностью размеров до 11-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров сложных режущих инструментов с точностью до 11-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,4 мкм

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей простых, средней сложности и сложных режущих инструментов

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики

-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го

квалитетаКод
DUровень
квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные

наименования

должностей,

профессийЗаточник 5-го разряда

Заточник металлорежущих инструментов 5-го разряда

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

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыДля прошедших профессиональное обучение не менее двух лет заточником 4-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 4-го разряда

Для получивших среднее профессиональное образование не менее одного года заточником 4-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 4-го разряда

Особые условия допуска к работе

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасностиПрохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

OK37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 12Заточник 5-го разряда

ОКПДТР12242Заточник

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование

Обработка режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на заточных станкахКодD/01.4Уровень

(подуровень)

квалификации4

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки средней сложности и сложных режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Выполнение технологической операции заточки и доводки средней сложности и сложных режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества

Правка шлифовальных кругов

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на средней сложности и сложные режущие инструменты

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

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Устанавливать заготовки с точностью до 0,005 мм

Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности и сложные с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках

Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке режущих инструментов

Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом

Контролировать качество правки

Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов

Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках

Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков

Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм

Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества

Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

Основные виды дефектов деталей при заточке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов

Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ

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

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

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника

Другие характеристики

-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование

Контроль качества обработки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го квалитета на заточных станкахКод

D/02.4Уровень

(подуровень)

квалификации4

Происхождение трудовой функции

Оригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия

Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью до 5-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности и сложных до 6-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,2 мкм

Необходимые умения

Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности и сложные

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

Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве

Сохранять документы из электронного архива

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров сложных и

средней сложности режущих инструментов с точностью до 5-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,2 мкм

Необходимые знания

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Машиностроительное черчение 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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров сложных и средней сложности режущих инструментов с точностью до 5-го квалитета

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности

Способы определения шероховатости поверхностей средней сложности и сложных режущих инструментов

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных

средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,2 мкм

Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики

-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директор

Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

4ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет "СТАНКИН", город Москва

5ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

6ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва