

Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик"

Приказ · № 467н · от 02.07.2019 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

2 июля 2019 г. № 467н

Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик"

Зарегистрирован Минюстом России 26 июля 2019 г.

Регистрационный № 55414

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; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, № 8, ст. 1210; № 50, ст. 7755), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Полировщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1139н "Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 января 2016 г., регистрационный № 40801).

Министр М.А.Топилин

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 2 июля 2019 г. № 467н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Полировщик

712

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Полирование поверхностей машиностроительных деталей40.122
(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности механического полирования поверхностей деталей для придания поверхности малой шероховатости и зеркального блеска

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 квалифи

кациинаименованиекодуровень (под

уровень) квалифи

кации

А

Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей (далее - простые поверхности) деталей простой конфигурации (далее - простые детали) с шероховатостью Ra 0,4...0,22

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 без использования механизированного инструмента (далее - вручную)А/01.22

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станкахА/02.22

Вибрационное полирование поверхностей простых и сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2А/03.22

В

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей (далее - сложные детали) и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей (далее - сложные поверхности) простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,23

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок (далее - механизированный инструмент)В/01.33

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструментаВ/02.33

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станкахВ/03.33

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станкахВ/04.33

С

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,053

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструментаС/01.33

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с

шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием механизированного инструментаС/02.33

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станкахС/03.33

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станкахС/04.33

D

Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,24

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструментаD/01.44

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станкахD/02.44

Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструментаD/03.44

Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станкахD/04.44

E

Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,0254

Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 вручную и с использованием механизированного инструментаE/01.44

Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станкахE/02.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей (далее - простые поверхности) деталей простой конфигурации (далее - простые детали) с шероховатостью Ra 0,4...0,2КодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 2-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 работы-

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет 3

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) 4

Прохождение противопожарного инструктажа 5

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте 6

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 7 § 73Полировщик 2-го разряда

ОКПДТР 8 16799Полировщик

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 без использования механизированного инструмента (далее - вручную)

КодА/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали с простыми поверхностями

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования и полирующие инструменты в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей вручную с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станках

КодА/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали с простыми поверхностями

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование Вибрационное полирование поверхностей простых и сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Код А/03.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией

Выполнение технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 поверхностей деталей

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования в соответствии с технической документацией

Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (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 полировщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать и подготавливать рабочую среду для вибрационного полирования деталей в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Полировать детали с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4... 0,2

Оценивать состояние рабочей среды при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять ее по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после вибрационного полирования

Проверять исправность и работоспособность виброполировального оборудования

Проводить ежедневное техническое обслуживание виброполировального оборудования 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании виброполировального оборудования и рабочего места полировщика

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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
Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и технологической оснастки, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
Основные типы, свойства, назначение и правила использования рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Составы и способы приготовления рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Устройство и правила использования виброполировального оборудования
Органы управления виброполировального оборудования
Виды, способы и приемы вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Виды дефектов обработанных поверхностей при вибрационном полировании
Основные виды брака при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4... 0,2 деталей
Порядок получения и сдачи технологической оснастки, заготовок и полировочных материалов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности виброполировального оборудования
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки и полировочных материалов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении вибрационного полирования

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей (далее - сложные детали) и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей (далее - сложные поверхности) простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2КодВУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 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 полировщиком 2-го разряда

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности 9

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 74Полировщик 3-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок (далее - механизированный инструмент)

КодВ/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2... 0,05

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для

полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента

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 полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения

поверхностей, шероховатости поверхностей

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования

вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках

КодВ/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках

КодВ/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
Способы и правила профилирования полировальных кругов
Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Устройство и правила использования полировальных станков
Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Органы управления полировальными станками
Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
Виды дефектов обработанных поверхностей
Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4... 0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на

полировальных станках

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05
Код СУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 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 полировщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары 9

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования 10

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 75Полировщик 4-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

ОКСО 11 2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
вручную и с использованием механизированного инструмента
КодС/01.3
Уровень (подуровень) квалификации
3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для
полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых
деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с
шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в
соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж,
технологическую карту) на простые детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей
простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой
обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования
механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой
шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при
помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим
чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании
простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых
деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05... 0,025

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих

инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента

Код С/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 полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 обработанных сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании

сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных

поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках

КодС/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей поверхностей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали
Подготавливать поверхности заготовки для полирования
Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках
Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости
Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей
Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей
Очищать заготовки после полирования
Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на инструмент или заготовку

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках

КодС/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и

способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2
КодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 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 работыНе менее двух лет полировщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеНе моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров

(обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации

грузозахватных приспособлений и тары

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с

указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 76Полировщик 5-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей

сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей

простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования
Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Виды дефектов обработанных поверхностей
Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках

Код D/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента

КодD/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования

механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках

КодD/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью

Ra 0,4...0,2

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025
Код ЕУ
уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции
Оригинал X
Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 6-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 четырех лет полировщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеНе моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований)

Прохождение противопожарного инструктажа

Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте

Наличие II группы по электробезопасности

Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары

Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ОКПДТР16799Полировщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025
вручную и с использованием механизированного инструмента

КодЕ/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,02...0,025 сложных поверхностей сложных деталей

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02... 0,025

Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью

Настраивать механизированный инструмент для полирования

Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025, заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,02...0,025 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных

поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,02...0,025 сложных поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование Полирование поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках

Код Е/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией

Контроль шероховатости Ra 0,2...0,025 сложных поверхностей сложных деталей

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

Поддержание требуемого 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 полировщика

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках

Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025, заменять их по мере необходимости

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей

Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,025 обработанных поверхностей

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных 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 полировщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

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

Виды дефектов обработанных поверхностей

Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,025 сложных поверхностей сложных деталей

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

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

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 имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)", город Москва

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

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

3 Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666; 2016, № 27, ст. 4205).

4 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).

5 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).

6 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).

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

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

9 Приказ Министерства энергетики Российской Федерации от 13 января 2003 г. № 6 "Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей" (зарегистрирован Минюстом России от 22 января 2003 г. № 4145), с изменениями, внесенными приказом Минэнерго России от 13 сентября 2018 г. № 757 (зарегистрирован Минюстом России 22 ноября 2018 г., регистрационный № 52754).

10 Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 "Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

11 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.