

Об утверждении профессионального стандарта "Доводчик-притирщик"

Приказ · № 481н · от 03.07.2019 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

3 июля 2019 г. № 481н

Об утверждении профессионального стандарта
"Доводчик-притирщик"

Зарегистрирован Минюстом России 29 июля 2019 г.
Регистрационный № 55437

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 "Доводчик-притирщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1136н "Об утверждении профессионального стандарта "Доводчик-притирщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 января 2016 г., регистрационный № 40841).

Министр М.А.Топилин

Утвержден

приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 3 июля 2019 г. № 481н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик

723

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Доводка и притирка поверхностей машиностроительных деталей40.125
(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности абразивно-доводочных операций изготовления деталей в механосборочном производстве

Группа занятий:

7224

Полировщики, 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
трудовой деятельности)

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квали

фикациинаименованиекодууровень (подуро
вень) квалификации

А

Обработка поверхностей деталей простой формы (далее - простые детали) с точностью размеров до 6-го качества2

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4... 0,2 вручнуюА/01.22

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,2 на налаженных доводочно-притирочных станкахА/02.22

В

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами (далее - сложные детали) с точностью размеров до 6-го качества3

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1 вручнуюВ/01.33

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станкахВ/02.33

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до

Ra 0,4...0,2 вручнуюВ/03.33

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станкахВ/04.33

С

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества, сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых передач (далее - простые детали зубчатых передач) до 5-й степени точности3

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,1...0,05 вручнуюC/01.33

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до

Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станкахC/02.33

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1 вручную

C/03.33

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станкахC/04.33

Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью

до Ra 0,8...0,4 на специализированных станкахC/05.33

D

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества, поверхностей сложных деталей до 4-го качества, простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач (далее - сложные детали зубчатых передач) до 5-й степени точности⁴

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 вручнуюD/01.44

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станкахD/02.44

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,1...0,05 вручнуюD/03.44

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до

Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станкахD/04.44

Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,1 на специализированных станкахD/05.44

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью

до Ra 0,8...0,4 на специализированных станкахD/06.44

E

Обработка поверхностей сложных деталей до 3-го качества, сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности⁴

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 вручнуюE/01.44

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до

Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станкахE/02.44

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,1 на специализированных станкахE/03.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка поверхностей деталей простой формы (далее - простые детали) с точностью размеров до 6-го квалитетаКодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик 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 (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) 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

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 7 § 1Доводчик-притирщик 2-го разряда

ОКПДТР 8 11853Доводчик-притирщик

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,2 вручнуюКод

A/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

доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

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

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

Необходимые умения

Читать и применять техническую документацию на простые детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 6-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных

работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках Код A/02.2

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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью

до Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией на налаженных доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на налаженных доводочно-притирочных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 6-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 6-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на налаженных доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеОбработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами (далее - сложные детали) с точностью размеров до 6-го качестваКод

В

Уровень квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Доводчик-притирщик 3-го разряда

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

Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев доводчиком-притирщиком 2-го разряда

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома)

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 2 Доводчик-притирщик 3-го разряда

ОКПДТР11853 Доводчик-притирщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1 вручную Код

В/01.3

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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью

до Ra 0,2...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,2...0,1 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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, квалитеты точности, параметры шероховатости

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки

вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 5-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 5-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных

работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнение технологической операции доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с

шероховатостью

до Ra 0,2...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,2...0,1 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 5-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 5-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra

0,2...0,1

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 вручнуюКод

В/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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических

поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 6-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках Код

В/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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 6-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,4...0,2

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества, сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых передач (далее - простые детали зубчатых передач) до 5-й степени точности
КодСУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик 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 доводчиком-притирщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома)

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 3Доводчик-притирщик 3-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

ОКСО 9 2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 вручнуюКод

С/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,1...0,05 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 4-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станкахКод
С/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,1...0,05 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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, квалитеты точности, параметры шероховатости

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с

шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 4-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 вручнуюКод

С/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,2...0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для

доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем

месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Код

С/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал

ХЗаймствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с

шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,2...0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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, квалитеты точности, параметры шероховатости

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки

плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки,

размещенной на рабочем месте

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.3.5. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станкахКод

C/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках

Выполнение технологических операций доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технической документацией на специализированных станках

Контроль качества обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых

деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,8...0,4 обработанных поверхностей

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Проводить ежедневное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных 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 материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

'Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4, контролируемые после доводки и притирки

Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении

доводочно-притирочных работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

Другие характеристики

-

3.4. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеОбработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества, поверхностей сложных деталей до 4-го качества, простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач (далее - сложные детали зубчатых передач) до 5-й степени точностиКод

D

Уровень квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик 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 доводчиком-притирщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома)

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 4Доводчик-притирщик 5-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 вручнуюКод

D/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на простые детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,05...0,025 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025
Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05...0,025
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станкахКод

D/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских,

цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета

Контролировать шероховатость до Ra 0,05...0,025 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025
Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05...0,025
Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 вручнуюКод

D/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров

до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,1...0,05 обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов

для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках Код D/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Выполнять доводку плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,1...0,05 обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки

плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках
Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей
Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1...0,05

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.4.5. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станкахКод

D/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станках

Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выполнение технологических операций доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технической документацией на специализированных станках

Контроль качества обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для

доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на простые детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,1 обработанных поверхностей

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки

простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных 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 материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей простых деталей зубчатых передач с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки инструментами для доводки

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1, контролируемые после доводки и притирки

Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

Другие характеристики-

3.4.6. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станкахКод

D/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках

Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Выполнение технологических операций доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технической документацией на специализированных станках

Контроль качества обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технической документацией

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

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

промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,8...0,4 обработанных поверхностей

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

Проводить ежедневное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных 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 материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2...0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки инструментами для доводки

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4, контролируемые после доводки и притирки

Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra

0,8...0,4

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка поверхностей сложных деталей до 3-го качества, сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точностиКодЕУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик 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 трех лет доводчиком-притирщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома)

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

OK37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 5Доводчик-притирщик 6-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 вручнуюКод

Е/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технической документацией

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные детали

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей

с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества

Контролировать шероховатость до Ra 0,05...0,025 обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с

точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 3-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических, сферических и торoidalных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках Код Е/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения Читать и применять техническую документацию на сложные детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Выполнять доводку плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и

тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
 Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
 Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
 Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
 Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
 Контролировать шероховатость до Ra 0,05...0,025 обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
 Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
 Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
 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, квалитеты точности, параметры шероховатости
 Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках
 Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
 Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
 Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных 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 материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025
 Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025 на доводочно-притирочных станках

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05...0,025

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных

работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.5.3. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станкахКод

Е/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 доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станках

Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выполнение технологических операций доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технической документацией на специализированных станках

Контроль качества обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию на сложные детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных

деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости

Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,4...0,1 обработанных поверхностей

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных станках

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1 на специализированных 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 материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки

сложных деталей зубчатых передач

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1, контролируемые после доводки и притирки

Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4...0,1

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных

и притирочных работ на специализированных 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

1 Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2 ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3 Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

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

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

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

3 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 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.