

Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик"

Приказ · № 383н · от 27.04.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

27 апреля 2023 г. № 383н

Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик"

Зарегистрирован Минюстом России 25 мая 2023 г.

Регистрационный № 73433

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Полировщик".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 г. № 467н "Об утверждении профессионального стандарта "Полировщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 июля 2019 г., регистрационный № 55414).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр А.О.Котяков

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 27 апреля 2023 г. № 383н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Полировщик

712

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,2"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra0,05; плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных

поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,2"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,025; плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,05"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,025; сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей с шероховатостью до Ra 0,2"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Обработка сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей с шероховатостью до Ra 0,025"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Полирование поверхностей машиностроительных деталей 40.122

(наименование вида профессиональной деятельности) код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Обеспечение качества и производительности механического полирования поверхностей деталей для придания поверхности малой шероховатости и зеркального блеска

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

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 25.62 Обработка металлических изделий механическая

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функции Трудовые функции

код наименование уровень квалификации наименование код уровень (подуровень) квалификации

A

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

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

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

Вибрационное полирование поверхностей деталей с шероховатостью до Ra 0,2А/03.22

Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2А/04.22

В

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

Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок, инструмента с гибким валом, опилочных устройств (далее - механизированный инструмент)В/01.33

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

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

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

Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05В/05.33

Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2В/06.33

С

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05З

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

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием механизированного инструментаС/02.33

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

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

Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025С/05.33

Контроль качества сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей шероховатостью до Ra 0,05С/06.33

Д

Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с

шероховатостью до Ra 0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,24
Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструментаD/01.44

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

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

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

Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025D/05.44

Контроль качества сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2D/06.44

Е

Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,0254

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

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

Контроль качества обработки сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025E/03.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2КодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 2-го разряда

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

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет 3

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 5 Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 6

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 7

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 8 § 73Полировщик 2-го разряда

ОКПДТР 9 16799Полировщик

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"; статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации .

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

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

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

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

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

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

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную

КодА/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на настроенных полировальных станках

Код А/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 полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

Органы управления полировальными станками

Способы и приемы полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей

простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Основные виды дефектов при полировании на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

НаименованиеВибрационное полирование поверхностей деталей с шероховатостью до Ra 0,2

КодА/03.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

Полировать детали с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим

чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после вибрационного полирования

Проверять исправность и работоспособность виброполировального оборудования

Проводить ежедневное техническое обслуживание виброполировального оборудования и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании

виброполировального оборудования и рабочего места полировщика

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Составы и способы приготовления рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования виброполировального оборудования

Органы управления виброполировального оборудования

Виды, способы и приемы вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Основные виды дефектов при вибрационном полировании деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств рабочими средами для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Порядок получения и сдачи технологической оснастки, заготовок и полировочных материалов, необходимых для выполнения работ

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности виброполировального оборудования

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки и полировочных материалов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении вибрационного полирования

Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Код

A/04.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,2 простых поверхностей простых деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,2

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 Код В Уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 3-го разряда

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

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 74Полировщик 3-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
вручную и с использованием механизированного инструмента

КодВ/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых деталей с

шероховатостью до Ra 0,05

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra

0,05

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента Код В/02.3 Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей

простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

деталей

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках

Код

В/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений,

измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте

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

Необходимые умения

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для

полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
Способы и правила профилирования полировальных кругов
Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Устройство и правила использования полировальных станков
Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
Органы управления полировальными станками
Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
Правила и приемы очистки заготовок после полирования
Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

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

Код

В/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05

Код В/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,05 простых поверхностей простых деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,05

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.2.6. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых

поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Код В/06.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,2

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 Код СУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Полировщик 4-го разряда

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

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

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

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

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) 10

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) 10

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 75Полировщик 4-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

ОКСО 11 2.15.01.28Шлифовщик-универсал

10 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983), действует до 1 января 2027 г.

11 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента

КодС/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

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

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений,

необходимых для выполнения работ

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

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

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

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

Код

C/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеПолирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на

полировальных станках

КодС/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025

Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на

полировальном станке

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

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

КодС/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.3.5. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025

Код

C/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,025 простых поверхностей простых деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,025

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.3.6. Трудовая функция

Наименование Контроль качества сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей шероховатостью до Ra 0,05

Код С/06.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,05

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы

предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

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

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийПолировщик 5-го разряда

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

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее двух лет полировщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев полировщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 76Полировщик 5-го разряда

ОКПДТР16799Полировщик

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеПолирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента

КодD/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании

сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых

поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

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

Код D/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

Необходимые знания

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих

инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

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

Код D/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

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

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

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

Необходимые знания

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования

сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

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

Код

D/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей

сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.4.5. Трудовая функция

Наименование Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

Код

D/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей
Контроль шероховатости до Ra 0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,025

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации
Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,025
Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ

Другие характеристики-

3.4.6. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль качества сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Код

D/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей
Контроль шероховатости до Ra 0,2 сложных поверхностей сложных деталей

Необходимые уменияЧитать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,2

Необходимые знания Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

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

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Полировщик 6-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

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

Не менее шести месяцев полировщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по

соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

OK37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС--

ОКПДТР16799Полировщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

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

Код

E/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

Настраивать механизированный инструмент для полирования

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования

Органы управления механизированным инструментом для полирования

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
 Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
 Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025, их причины и способы предупреждения и устранения
 Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
 Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
 Правила и приемы очистки заготовок после полирования
 Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
 Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
 Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
 Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
 Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
 Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

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

Код E/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

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

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

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

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

Необходимые умения Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними

носителями информации и устройствами ввода-вывода информации

Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами

Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации

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

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

Подготавливать поверхности заготовки для полирования

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

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

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

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

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

Очищать заготовки после полирования

Проверять исправность и работоспособность полировальных станков

Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки

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

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

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

Порядок работы с файловой системой

Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

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

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

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

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

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

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

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

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

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

Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов

Способы и правила профилирования полировальных кругов

Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках

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

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

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Устройство и правила использования полировальных станков

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

Органы управления полировальными станками

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

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

Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

Правила и приемы очистки заготовок после полирования

Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ

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

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

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

Другие характеристики-

3.5.3. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль качества обработки сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025

КодЕ/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль шероховатости до Ra 0,025 сложных поверхностей сложных деталей

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

Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей

Измерять шероховатость сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,025

Необходимые знанияВиды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

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

Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения

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

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

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

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

Заместитель председателяПетракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

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

2Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

3ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

4ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

5ПАО "ОДК-Кузнецов", город Самара

6ПАО "ОДК-Сатурн", город Рыбинск

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

8ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана
(национальный исследовательский университет)", город Москва
9ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва