

Об утверждении профессионального стандарта "Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках"

Приказ · № 380н · 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. № 380н

Об утверждении профессионального стандарта "Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках"

Зарегистрирован Минюстом России 25 мая 2023 г.

Регистрационный № 73461

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 "Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 3 июля 2019 г. № 481н "Об утверждении профессионального стандарта "Доводчик-притирщик" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 29 июля 2019 г., регистрационный № 55437).
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. № 380н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках

723

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 на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей

деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности"

3.5. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05"

3.6. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности"

3.7. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025"

3.8. Обобщенная трудовая функция "Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Доводка и притирка поверхностей машиностроительных деталей на доводочно-притирочных станках 40.125

(наименование вида профессиональной деятельности) код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Обеспечение качества и производительности абразивно-доводочных операций на доводочно-притирочных станках при изготовлении деталей в механосборочном производстве

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

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 25.62 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 на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,42

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на наладочных универсальных доводочно-притирочных станках A/01.22

Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с

шероховатостью до Ra 0,4A/02.22

В

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,23

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станкахВ/01.33

Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2B/02.33

С

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,13

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станкахС/01.33

Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1C/02.33

Д

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности3

Доводка и притирка поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станкахD/01.43

Контроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 5-й степени точностиD/02.43

Е

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,054

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станкахЕ/01.44

Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05E/02.44

Ф

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности4

Доводка и притирка поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станкахF/01.24

Контроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 4-й степени точностиF/02.24

Г

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,0254

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станкахG/01.24

Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025G/02.24

Н

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности4

Доводка и притирка поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станкахН/01.24

Контроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 3-й степени точностиН/02.24

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4КодАУровень квалификации2

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках 2-го разряда

Доводчик-притирщик 2-го разряда

Доводчик 2-го разряда

Притирщик 2-го разряда

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

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) 3

Прохождение обязательных предварительных 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 § 1Доводчик-притирщик 2-го разряда

ОКПДТР 9 11853Доводчик-притирщик

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

Наименование

Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на налаженных универсальных доводочно-притирочных станках Код А/01.2 Уровень (подуровень) квалификации 2

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на налаженных доводочно-притирочных станках

Выполнение технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 в соответствии с технической документацией на налаженных доводочно-притирочных станках

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

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

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

Необходимые умения

Читать конструкторскую и технологическую документацию

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4

Выполнять доводку поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках

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

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на налаженных доводочно-притирочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на доводочно-притирочных станках

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки и притирки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 на доводочно-притирочных станках

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки
Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и инструментами для доводки
Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на налаженных доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4

КодА/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей с точностью размеров до 7-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,4 Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью размеров до 7-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 7-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,4

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

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

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 9-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,4

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 Код ВУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках 3-го разряда

Доводчик-притирщик 3-го разряда

Доводчик 3-го разряда

Притирщик 3-го разряда

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

Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 2-го разряда

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

хрома)

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§ 2Доводчик-притирщик 3-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станках

КодВ/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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Выполнение технологической операции доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

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

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки

поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки поверхностей

деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки поверхностей деталей с

точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Выполнять доводку поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

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

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

Необходимые знания

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на доводочно-притирочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на доводочно-притирочных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки и притирки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 на доводочно-притирочных станках
Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочных работах
Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки
Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения
Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и инструментами для доводки
Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на доводочно-притирочных станках

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2

КодВ/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей с точностью до 6-го квалитета

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,2

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 6-го квалитета

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 6-го квалитета

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного

расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,2

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 6-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 7-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,2

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 Код СУ уровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках 4-го разряда

Доводчик-притирщик 4-го разряда

Доводчик 4-го разряда

Притирщик 4-го разряда

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

программы переподготовки рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года рабочим по доводке и притирке 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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

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

ОК37224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 3 Доводчик-притирщик 4-го разряда

ОКПДТР11853 Доводчик-притирщик

ОКСО 10 2.15.01.28 Шлифовщик-универсал

10 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станках

Код С/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на доводочно-притирочных станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Выполнение технологических операций доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в

соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения
Читать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали
Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Выполнять доводку поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

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

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на доводочно-притирочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на доводочно-притирочных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до

Ra 0,1

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки и притирки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 на доводочно-притирочных станках

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

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

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

КодС/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей с точностью до 5-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 6-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,1

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

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

Необходимые умения Читать конструкторскую и технологическую документацию

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

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

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

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

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

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,1

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

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

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

Способы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,1

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности
Код ДУ **Уровень квалификации** **3**

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал **X** Заимствовано из оригинала

Код оригинала **Регистрационный номер профессионального стандарта**

Возможные наименования должностей, профессий **Доводчик-притирщик деталей зубчатых передач 4-го разряда**

Доводчик деталей зубчатых передач 4-го разряда

Притирщик деталей зубчатых передач 4-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы **Не менее одного года рабочим по доводке и притирке 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение**

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

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

ОК 37224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС § 3 Доводчик-притирщик 4-го разряда

ОКПДТР 11853 Доводчик-притирщик

ОКСО 2.15.01.28 Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование **Доводка и притирка поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках**

Код **D/01.3**

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал **X** Заимствовано из оригинала

Код оригинала **Регистрационный номер профессионального стандарта**

Трудовые действия **Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для**

доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Настройка и наладка зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Выполнение технологических операций доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности в соответствии с технической документацией на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности в соответствии с технической документацией

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

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

Необходимые умения
Читать конструкторскую и технологическую документацию на простые детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Производить настройку зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Выполнять доводку деталей зубчатых передач до 5-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

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

Проверять исправность и работоспособность зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач

Проводить ежесменное техническое обслуживание зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач и уборку рабочего места

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Необходимые знания
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочных работ

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

Приемы и правила установки и закрепления притиров на зубопритирочных и зубодоводочных станках для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Органы управления и правила использования зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Способы и приемы доводки и притирки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Порядок проверки исправности и работоспособности зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

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

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

КодD/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных до 5-й степени точности поверхностей деталей зубчатых передач до Ra 0,4

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию на детали зубчатых передач

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей зубчатых передач

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля параметров деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач до Ra 0,4

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры деталей зубчатых передач до 5-й степени точности после доводки

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы и правила контроля деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля параметров деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей деталей зубчатых передач до Ra 0,4

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач

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

Другие характеристики-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 Код ЕУ уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Доводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках 5-го разряда

Доводчик-притирщик 5-го разряда

Доводчик 5-го разряда

Притирщик 5-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет рабочим по доводке и притирке 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

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

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

ОКЗ7224 Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС § 4 Доводчик-притирщик 5-го разряда

ОКПДТР11853 Доводчик-притирщик

ОКСО2.15.01.28 Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

Наименование Доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станках

Код Е/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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на доводочно-притирочных станках
Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Выполнение технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

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

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

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

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 конструкторскую и технологическую документацию на простые детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Выполнять доводку поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

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

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на

доводочно-притирочных станках

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на доводочно-притирочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на доводочно-притирочных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки и притирки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 на доводочно-притирочных станках

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с

точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

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

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

Другие характеристики-

3.5.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05

КодЕ/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей с точностью до 4-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,05

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 4-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 4-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,05

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 4-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 5-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,05

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

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

Другие характеристики-

3.6. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
Код ФУ уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Доводчик-притирщик деталей зубчатых передач 5-го разряда

Доводчик деталей зубчатых передач 5-го разряда

Притирщик деталей зубчатых передач 5-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее двух лет рабочим по доводке и притирке 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

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

хрома)

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

ОКЗ7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 4Доводчик-притирщик 5-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.6.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках

КодF/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 доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Настройка и наладка зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Выполнение технологических операций доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности в соответствии с технической документацией на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности в соответствии с технической документацией

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

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

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 конструкторскую и технологическую документацию на простые детали зубчатых передач
 Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
 Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
 Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
 Производить настройку зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
 Выполнять доводку деталей зубчатых передач до 4-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
 Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий, заменять их по мере необходимости
 Проверять исправность и работоспособность зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач
 Проводить ежедневное техническое обслуживание зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач и уборку рабочего места
 Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
 Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика
 Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на зубопритирочных и зубодоводочных станках

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
- 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
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках
- Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для выполнения работ
- Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности на зубопритирочных и зубодоводочных станках
- Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
- Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
- Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
- Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочных работ
- Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки деталей зубчатых передач

Приемы и правила установки и закрепления притиров на зубопритирочных и зубодоводочных станках для доводки поверхностей деталей зубчатых передач с точностью размеров до 4-й степени точности

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач

Последовательность и содержание настройки зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Органы управления и правила использования зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Способы и приемы доводки и притирки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Порядок проверки исправности и работоспособности зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубопритирочных и зубодоводочных станков для доводки деталей зубчатых передач

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

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

Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ на зубопритирочных и зубодоводочных станках

Другие характеристики-

3.6.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

КодF/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль точности размеров деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных до 4-й степени точности поверхностей деталей зубчатых

передач до Ra 0,2

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

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

Необходимые умения
Читать конструкторскую и технологическую документацию на детали зубчатых передач

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей зубчатых передач

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля параметров деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач до Ra 0,2

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры деталей зубчатых передач до 4-й степени точности после доводки

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы и правила контроля деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля параметров деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей деталей зубчатых передач до Ra 0,2

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач

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

Другие характеристики-

3.7. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
Код ГУ
уровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийДоводчик-притирщик на доводочно-притирочных станках 6-го разряда

Доводчик-притирщик 6-го разряда

Доводчик 6-го разряда

Притирщик 6-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее двух лет рабочим по доводке и притирке 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

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

Прохождение обязательных предварительных 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§ 5Доводчик-притирщик 6-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.7.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на универсальных, специализированных и специальных доводочно-притирочных станках

КодG/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаемствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияАнализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на доводочно-притирочных

станках

Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Выполнение технологических операций доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках

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

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

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

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 конструкторскую и технологическую документацию на сложные детали

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Выполнять доводку поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках

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

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на доводочно-притирочных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на доводочно-притирочных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

Способы и приемы определения геометрической точности притиров

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков

Способы и приемы доводки и притирки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 на доводочно-притирочных станках

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ

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

Другие характеристики-

3.7.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025

КодG/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей с точностью до 3-го качества

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,025

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 3-го качества

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 3-го качества

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й степени точности

Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,025

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 3-го качества

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 4-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,025

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности

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

Другие характеристики-

3.8. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Обработка на доводочно-притирочных станках поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности
Код НУ
Уровень квалификации
4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий
Доводчик-притирщик деталей зубчатых передач
6-го разряда

Доводчик деталей зубчатых передач 6-го разряда

Притирщик деталей зубчатых передач 6-го разряда

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

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы
Не менее двух лет рабочим по доводке и притирке 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

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

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§ 5Доводчик-притирщик 6-го разряда

ОКПДТР11853Доводчик-притирщик

ОКСО2.15.01.28Шлифовщик-универсал

3.8.1. Трудовая функция

НаименованиеДоводка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 3-й степени точности на специализированных станках

КодН/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 доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Подготовка к выполнению технологических операций доводки поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности на специализированных станках

Настройка и наладка специализированных станков для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Выполнение технологических операций доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности в соответствии с технической документацией на специализированных станках

Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности в соответствии с технической документацией

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

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

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 конструкторскую и технологическую документацию на сложные детали зубчатых передач

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Производить настройку специализированных станков для доводки деталей зубчатых передач до 3-й

степени точности

Выполнять доводку деталей зубчатых передач до 3-й степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке

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

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки деталей зубчатых передач

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

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте

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

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

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

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

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности на специализированных станках

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

Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности на специализированных станках

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

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочных работ

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

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-й степени точности

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

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

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки деталей

зубчатых передач до 3-й степени точности

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки деталей

зубчатых передач до 3-й степени точности

Способы и приемы доводки и притирки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

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

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки

Основные виды дефектов при доводке и притирке, их причины и способы предупреждения и устранения

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

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

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

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

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ

Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте

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

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

Другие характеристики-

3.8.2. Трудовая функция

НаименованиеКонтроль поверхностей изготовленных деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

КодН/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальное определение дефектов обработанных поверхностей

Контроль размеров деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Контроль шероховатости обработанных поверхностей деталей зубчатых передач до 3-й степени точности до Ra 0,1

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

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

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию на детали зубчатых передач

Определять визуально дефекты обработанных поверхностей деталей зубчатых передач

Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля параметров деталей

зубчатых передач до 3-й степени точности

Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач до Ra 0,1

Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей

Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте

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

Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

Параметры деталей зубчатых передач до 3-й степени точности после доводки

Виды дефектов обработанных поверхностей

Способы определения дефектов поверхности

Способы и правила контроля деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля параметров деталей зубчатых передач до 3-й степени точности

Способы и правила определения шероховатости поверхностей деталей зубчатых передач до Ra 0,1

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

Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности деталей зубчатых передач

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 председателя Петракова 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