

Утвержден  
приказом Министерства труда и  
социальной защиты Российской  
Федерации  
от «\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2013 г. № \_\_\_\_\_

**ПРОЕКТ**  
**ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА**  
**ШЛИФОВЩИК**

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ<sup>1</sup>

## Шлифовщик

(наименование профессионального стандарта)

Регистрационный номер

### I. Общие сведения

Выполнение шлифовальных работ

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обработка металлических и неметаллических изделий на металлорежущих станках шлифовальной группы

Группа занятий:

7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования		
7224	Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии		
72.	Рабочие металлообрабатывающей и машиностроительной промышленности		
(код ОКЗ <sup>2</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.2	Производство пластмассовых изделий
28.52	Обработка металлических изделий с использованием основных технологических процессов машиностроения
28.6	Производство инструментов
28.75	Производство прочих металлических изделий
29	Производство машин и оборудования
34	Производство автомобилей, прицепов и полуприцепов
35	Производство судов, летательных и космических аппаратов и прочих транспортных средств

37 (код ОКВЭД <sup>3</sup> )	Обработка вторичного сырья (наименование вида 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
А	Обработка заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	3	Шлифование наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5-Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	A/01.3	3.1
			Шлифование внутренних цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5-Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	A/02.3	
			Шлифование плоских поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5-Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	A/03.3	
			Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25- Ra 0,63 (Ra 0,80- Ra 0,40)	A/04.3	
			Шлифование внутренних цилиндрических и конических поверхностей простых	A/05.3	

			заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25- Ra 0,63(Ra 0,80- Ra 0,40)		
			Шлифование плоских поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25- Ra 0,63 (Ra 0,80- Ra 0,40)	A/06.3	
В	Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы	4	Шлифование и доводка наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)	В/01.4	4
			Шлифование и доводка внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)	В/02.4	
			Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)	В/03.4	
			Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного	В/04.4	

			инструмента по 7 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности		
С	Обработка сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	5	Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7-6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 - Ra 0,32 (Ra 0,40 - Ra 0,20)	C/01.5	5.1
			Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий с труднодоступными для обработки местами из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 7-6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 - Ra 0,32 (Ra 0,40 - Ra 0,20)	C/02.5	
			Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях с точностью размеров по 7-6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63- Ra 0,32 (Ra 0,40 - Ra 0,20)	C/03.5	
			Шлифование резьбовой поверхности различного профиля	C/04.5	
			Шлифование и доводка крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с применением специальных станочных приспособлений	C/05.5	
			Шлифование и доводка деталей криволинейного профиля с большим	C/06.5	

			числом сопрягаемых плоскостей		
			Шлифование и доводка сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 6 степени точности, специального измерительного инструмента, и приспособлений	C/07.5	
D	Обработка особо сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	5	Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с точностью размеров по 6-5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32- Ra 0,16 (Ra 0,20 - Ra 0,100)	D /01.5	5.2
			Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей с точностью размеров по 6-5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32- Ra 0,16 (Ra 0,20 - Ra 0,100)	D /02.5	
			Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6-5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32- Ra 0,16 (Ra 0,20 - Ra 0,100)	D /03.5	
			Шлифование и доводка поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и	D /04.5	

			точной выверки с точностью размеров по 6-5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32- Ra 0,16 (Ra 0,20 - Ra 0,100)		
			Шлифование и доводка особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента по 5-4 степени точности, особо сложного измерительного инструмента	D /05.5	
			Шлифование и доводка экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке	D /06.5	

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок, простых деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Шлифовщик 2 разряда Шлифовщик 3 разряда Станочник широкого профиля 2 разряда Станочник широкого профиля 3 разряда
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих (как правило, не менее 2 месяцев до 1 года)
Требования к опыту практической работы	В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли
Особые условия допуска к работе	В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ <sup>2</sup>	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
	7224	Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии
ЕТКС <sup>4</sup> или ЕКС <sup>5</sup>		Шлифовщик 2 разряда Шлифовщик 3 разряда Станочник широкого профиля 2 разряда Станочник широкого профиля 3 разряда
ОКСО <sup>6</sup> , ОКНПО <sup>7</sup> или ОКСВНК <sup>8</sup>		

### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Шлифование наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5-Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
--------------------------------	----------	---------------------------	---------------	---

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифовальную обработку наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Пользоваться налаженным шлифовальным станком</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать наружные цилиндрические поверхности простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p>

	<p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Правила пользования налаженным станком</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы обработки при шлифовании наружных цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Шлифование внутренних цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 квалитету и параметру шероховатости Ra 2,5 - Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика				

	<p>Выполнять шлифовальную обработку внутренних цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Пользоваться налаженным станком</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать внутренние цилиндрические поверхности простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Правила пользования налаженным станком</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p>

	<p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Шлифование плоских поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 11 качеству и параметру шероховатости Ra 2,5 - Ra 1,25 (Ra 1,6-Ra 0,80)	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифование плоских поверхностей простых устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p>

	<p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Пользоваться налаженным станком</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать плоские поверхности устойчивых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов простых профилей в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p> <p>Правила пользования налаженным станком</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования плоских поверхностей простых устойчивых заготовок,</p>

	деталей, узлов и изделий из различных материалов Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

### 3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25 - Ra 0,63 (Ra 0,80-Ra 0,40)	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

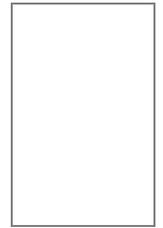
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика Выполнять шлифовальную обработку наружных цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов Выполнять текущую подналадку станка Контролировать качество выполнения работ
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом Читать и применять техническую документацию при проведении работ Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке Применять шлифовальные круги по назначению Выполнять правку шлифовальных кругов

	<p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование наружных цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую подналадку станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования наружных цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Порядок и правила текущей подналадки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.1.5. Трудовая функция

Наименование	Шлифование внутренних цилиндрических и конических	Код	А/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 качеству и параметру шероховатости Ra 1,25 - Ra 0,63 (Ra 0,80-Ra 0,40)



Происхождение трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифовальную обработку внутренних цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Выполнять текущую подналадку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать внутренние цилиндрические и конические поверхности простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую подналадку станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>

Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Способы правки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования внутренних цилиндрических и конических поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Правила и порядок текущей подналадки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.1.6. Трудовая функция

Наименование	Шлифование плоских поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов с точностью размеров по 10-9 квалитету и параметру шероховатости Ra 1,25 - Ra 0,63 (Ra 0,80-Ra 0,40)	Код A/06.3	Уровень (подуровень) квалификации	3.2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифовальную обработку плоских поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов</p> <p>Выполнять текущую подналадку станка</p>			

	Контролировать качество выполнения работ
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом обработки детали</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать плоские поверхности простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую подналадку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в</p>

	зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка Порядок установки шлифовальных кругов Способы правки шлифовальных кругов Правила, последовательность и способы шлифования плоских поверхностей простых заготовок, деталей, узлов и изделий из различных материалов Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов на станках шлифовальной группы	Код	В	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Шлифовщик 4 разряда Станочник широкого профиля 4 разряда
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих.
Требования к опыту практической работы	В соответствии с нормативной базой предприятия/организации
Особые условия допуска к работе	В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ <sup>2</sup>	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
	7224	Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии
ЕТКС <sup>9</sup> или ЕКС <sup>10</sup>		Шлифовщик 4 разряда Станочник широкого профиля 4 разряда
ОКСО <sup>11</sup> , ОКНПО <sup>12</sup> или ОКСВНК <sup>13</sup>		

### 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Займовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифовальную обработку наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Выполнять доводку наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Выполнять текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p>

	<p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке          Применять шлифовальные круги по назначению          Выполнять правку шлифовальных кругов          Выполнять балансировку шлифовальных кругов          Устанавливать шлифовальные круги          Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка          Шлифовать наружные цилиндрические и конические поверхности деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости          Выполнять доводку наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости          Проводить текущую наладку шлифовального станка          Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом          Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ          Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ          Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика          Порядок ежесменного технического обслуживания станка          Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.          Правила чтения технической документации.          Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.          Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.          Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений          Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом          Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.          Способы правки и балансировки шлифовальных кругов          Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка          Порядок установки шлифовальных кругов          Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов          Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка          Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения          Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ          Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>

Другие характеристики	

### 3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63 (Ra 0,40)	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать внутренние цилиндрические и конические поверхности деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Выполнять доводку внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Выполнять балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p>

	<p>Выполнять шлифование и доводку внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических и конических поверхностей деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов</p> <p>Правила и порядок текущей наладки станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов с точностью размеров по 8-7 квалитету и параметру	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

шероховатости Ra 0,63  
(Ra 0,40)



Происхождение трудовой функции

Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
----------	---------------------------	---------------	---

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика Шлифовать плоские поверхности, скосы, канавки и пазы деталей, узлов и изделий из различных материалов Выполнять доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика Проводить ежесменное техническое обслуживание станка Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом Читать и применять техническую документацию при проведении работ Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке Применять шлифовальные круги по назначению Выполнять правку шлифовальных кругов Выполнять балансировку шлифовальных кругов Устанавливать шлифовальные круги Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка Выполнять шлифование плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости Выполнять доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости Проводить текущую наладку шлифовального станка Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной</p>

	<p>безопасности при проведении работ Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика Порядок ежесменного технического обслуживания станка Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов. Правила чтения технической документации. Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок. Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ. Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов Способы правки и балансировки шлифовальных кругов Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка Порядок установки шлифовальных кругов Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов заготовок, деталей, узлов и изделий средней сложности из различных материалов Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 7 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности	Код	В/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика Шлифовать специальный режущий инструмент, зуборезный инструмент, специальный измерительный инструмент и				

	<p>приспособления средней сложности  Выполнять доводку специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности  Выполнять текущую наладку станка  Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика  Проводить ежесменное техническое обслуживание станка  Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом  Читать и применять техническую документацию при проведении работ  Использовать знания о допусках и посадках, качествах, степени точности и параметрах шероховатости при проведении работ  Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров  Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент  Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке  Применять шлифовальные круги по назначению  Выполнять правку шлифовальных кругов  Выполнять балансировку шлифовальных кругов  Устанавливать шлифовальные круги  Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка  Выполнять шлифование специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности в соответствии с технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости  Выполнять доводку специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности в соответствии с технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости  Проводить текущую наладку шлифовального станка  Выполнять измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом  Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ  Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ  Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика  Порядок ежесменного технического обслуживания станка  Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.  Правила чтения технической документации.  Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров</p>

	<p>шероховатости, способов базирования заготовок.  Допуски и посадки, квалитеты, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.  Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений  Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом  Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов  Способы правки и балансировки шлифовальных кругов  Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка  Порядок установки шлифовальных кругов  Правила, последовательность и способы шлифования и доводки специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений средней сложности  Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка  Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения  Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ  Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	Код	С	Уровень квалификации	5
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
---	----------	---------------------------	---------------	---

Возможные наименования должностей	Шлифовщик 5 разряда Станочник широкого профиля 5 разряда
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	<p>Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)</p> <p>или</p> <p>Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих,</p>
-------------------------------------	---

	программы повышения квалификации рабочих, служащих или Дополнительные профессиональные программы
Требования к опыту практической работы	В соответствии с нормативной базой предприятия /организации
Особые условия допуска к работе	В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ <sup>2</sup>	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
	7224	Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии
ЕТКС <sup>14</sup> или ЕКС <sup>15</sup>		Шлифовщик 5 разряда Станочник широкого профиля 5 разряда
ОКСО <sup>16</sup> , ОКНПО <sup>17</sup> или ОКСВНК <sup>18</sup>		

## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с точностью размеров по 7-6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63- Ra 0,32 (Ra 0,40- Ra 0,20)	Код	C/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Зайствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
----------	--------------------------	---------------	---

Трудовые действия	Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика Шлифовать наружные цилиндрические, конические и фасонные поверхности деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов Выполнять доводку наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество выполнения работ
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места

	<p>шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовального станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку шлифовальных кругов</p> <p>Выполнять балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным</p>

	<p>инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Порядок и правила текущей наладки станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, с большим числом переходов, с точностью размеров по 7-6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63- 0,32 (Ra 0,40- Ra 0,20)	Код	C/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заемствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать внутренние цилиндрические, конические и фасонные поверхности деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами и большим числом переходов</p> <p>Выполнять доводку внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами и большим числом переходов</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p>				

	Контролировать качество выполнения работ
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Выполнять шлифование внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах</p>

	<p>выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки местами, большим числом переходов</p> <p>Правила и порядок текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3.3 Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях с точностью размеров по 7 -6 качеству и параметру шероховатости Ra 0,63- Ra 0,32 (Ra 0,40- Ra 0,20)	Код	C/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать плоские поверхности, скосы, канавки и пазы деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях</p> <p>Выполнять доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с выверкой в нескольких плоскостях</p>				

	<p>Выполнять текущую наладку станка Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Проводить выверку установки в нескольких плоскостях</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p>

	<p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов.</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов выверкой в нескольких плоскостях</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Шлифование резьбовой поверхности различного профиля	Код	C/04.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифование резьбовой поверхности различного профиля</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>				
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p>				

	<p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Шлифовать резьбовую поверхность различного профиля в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметров шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов</p> <p>Правила чтения технической документации</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования резьбовой поверхности различных профилей</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

--	--

### 3.3.5 Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений	Код C/05.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
--------------	---	---------------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции	Оригинал	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать крупногабаритные детали, узлы и изделия из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений</p> <p>Выполнять доводку крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование и доводку крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в</p>

	<p>соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметров шероховатости</p> <p>Применять специальные станочные приспособления</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки крупногабаритных деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с применением специальных станочных приспособлений</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Правила применения специальных станочных приспособлений</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3.6 Трудовая функция

Наименование	Шлифование деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей	Код	C/06.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифование деталей с криволинейным профилем и большим числом сопрягаемых плоскостей</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p>

	<p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования деталей криволинейного профиля с большим числом сопрягаемых плоскостей</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.3.7. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента по 6 степени точности, специального измерительного инструмента и приспособлений	Код C/07.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.1
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заемствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Выполнять шлифование сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений</p> <p>Выполнять доводку сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений</p>			

	Контролировать качество выполнения работ
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах, степени точности и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p>

	<p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки сложного специального режущего инструмента, зуборезного инструмента, специального измерительного инструмента и приспособлений</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка особо сложных деталей, узлов и изделий из различных материалов на станках шлифовальной группы	Код D	Уровень квалификации	5
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей	Шлифовщик 6 разряда Станочник широкого профиля 6 разряда			

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) или Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих или Дополнительные профессиональные программы
Требования к опыту практической работы	В соответствии с нормативной базой предприятия/организации
Особые условия допуска к работе	В соответствии с действующим законодательством и нормативными документами предприятия/отрасли

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ <sup>2</sup>	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
	7224	Шлифовщики, полировщики и другие родственные профессии
ЕТКС <sup>19</sup> или ЕКС <sup>20</sup>		Шлифовщик 6 разряда Станочник широкого профиля 6 разряда
ОКСО <sup>21</sup> , ОКНПО <sup>22</sup> или ОКСВНК <sup>23</sup>		

## 3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, с точностью размеров по 6-5 качеству и параметру шероховатости Ra 0,32 - Ra 0,16 (Ra 0,20- Ra 0,100)	Код	D/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Займствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального
----------	---------------------------	---------------	---

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать наружные цилиндрические, конические и фасонные поверхности деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Выполнять доводку наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание</p> <p>Вести обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, квалитетах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов, в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p>

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей с точностью размеров по 6-5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 - Ra 0,16 (Ra 0,20- Ra 0,100)	Код	D/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Займствовано из оригинала		
----------	---------------------------	--	--

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать внутренние цилиндрические, конические и фасонные поверхности деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей</p> <p>Выполнять доводку внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование и доводку внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Производить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>

Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала ,формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки внутренних цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом сопрягаемых поверхностей</p> <p>Правила и порядок текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4.3 Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка плоских поверхностей, скосов, канавок пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов с точностью размеров по 6-5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 - Ra 0,16 (Ra 0,20- Ra 0,100)	Код D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	--	---------------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать плоские поверхности, скосы, канавки, пазы деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Выполнять доводку плоских поверхностей, скосов, канавок, пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование и доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять шлифование и доводку плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p>

	<p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Порядок и правила текущей наладки станка</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки плоских поверхностей, скосов, канавок и пазов деталей, узлов и изделий из различных материалов с большим числом переходов</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4.4 Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки с точностью размеров по 6-5 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32 - Ra 0,16 (Ra 0,20- Ra 0,100)	Код	D/04.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции	Оригинал	Зайствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать поверхности деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки</p> <p>Выполнять доводку поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование и доводку поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки, в соответствии с технологической картой, с установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку станка</p> <p>Выполнять измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, параметров</p>

	<p>шероховатости, способов базирования заготовок.  Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.  Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений  Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом  Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов  Способы правки и балансировки шлифовальных кругов  Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по заданной точности  Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка  Порядок установки шлифовальных кругов  Правила, последовательность и способы шлифования и доводки поверхностей деталей, узлов и изделий из различных материалов с труднодоступными для обработки и измерений местами, требующих нескольких перестановок и точной выверки  Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка  Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения  Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ  Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4.5. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента по 5- 4 степени точности, особо сложного измерительного инструмента	Код	D/05.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заемствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлфовщика  Шлифовать и выполнять доводку особо сложного режущего и зубонарезного инструмента  Шлифовать и выполнять доводку особо сложного измерительного инструмента  Выполнять текущую наладку станка  Контролировать качество выполнения работ</p>				
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и				

	<p>экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах, степени точности и параметрах шероховатости при проведении работ</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Устанавливать деталь (узел, изделие) на станок с выверкой по заданной точности</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Выполнять доводку особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Проводить текущую наладку шлифовального станка</p> <p>Выполнять измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, качеств, степени точности параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, качества, степени точности и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Порядок установки детали (узла, изделия) на станок с выверкой по</p>

	<p>заданной точности</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки особо сложного режущего инструмента, зубонарезного инструмента, измерительного инструмента</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей, способы предупреждения и устранения</p> <p>Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ</p> <p>Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты</p>
Другие характеристики	

### 3.4.6. Трудовая функция

Наименование	Шлифование и доводка экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов при установке	Код	D/06.5	Уровень (подуровень) квалификации	5.2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	-----

Происхождение трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
----------	---------------------------	---------------	---

Трудовые действия	<p>Выполнять подготовку и обслуживание рабочего места шлифовщика</p> <p>Шлифовать экспериментальные детали и изделия со сложными лекальными кривыми, требующие точной выверки и применения оптических приборов при установке</p> <p>Выполнять доводку экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми, требующих точной выверки и применения оптических приборов</p> <p>Выполнять текущую наладку станка</p> <p>Контролировать качество выполнения работ</p>
Необходимые умения	<p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание станка</p> <p>Выполнять обработку в соответствии с технологическим маршрутом</p> <p>Читать и применять техническую документацию при проведении работ</p> <p>Использовать знания о допусках и посадках, качествах и параметрах шероховатости при проведении работ</p>

	<p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа и определять годность заданных действительных размеров</p> <p>Выбирать и использовать в работе универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент</p> <p>Различать характеристики шлифовальных кругов по их маркировке</p> <p>Применять шлифовальные круги по назначению</p> <p>Выполнять правку и балансировку шлифовальных кругов</p> <p>Устанавливать шлифовальные круги</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Выполнять шлифование и доводку экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми в соответствии с технологической картой, установленной точностью размеров и параметром шероховатости</p> <p>Устанавливать деталь (изделие) на станок с выверкой по заданной точности с применением оптических приборов</p> <p>Проводить текущую наладку используемого станка</p> <p>Производить измерение обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при проведении работ</p> <p>Выполнять правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты</p>
Необходимые знания	<p>Требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика</p> <p>Порядок ежесменного технического обслуживания станка</p> <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов.</p> <p>Правила чтения технической документации.</p> <p>Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, параметров шероховатости, способов базирования заготовок.</p> <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры шероховатости в пределах выполняемых работ.</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений</p> <p>Устройство, назначение и правила пользования измерительным инструментом</p> <p>Классификация и назначение шлифовальных кругов и сегментов</p> <p>Способы правки и балансировки шлифовальных кругов</p> <p>Порядок установки детали (изделия) на станок с выверкой по заданной точности с применением оптических приборов</p> <p>Правила определения оптимального режима шлифования в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и марки шлифовального станка</p> <p>Порядок установки шлифовальных кругов</p> <p>Правила, последовательность и способы шлифования и доводки экспериментальных деталей и изделий со сложными лекальными кривыми</p> <p>Порядок и правила текущей наладки шлифовального станка</p> <p>Основные виды и причины брака при шлифовании поверхностей,</p>

	способы предупреждения и устранения Правила охраны труда, противопожарной и промышленной безопасности при ведении работ Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты
Другие характеристики	

#### **IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта**

##### 4.1. Ответственная организация – разработчик

Полное наименование: государственное бюджетное образовательное учреждение дополнительного профессионального образования (повышения квалификации) специалистов Центр профессионального образования Самарской области Краткое наименование: ЦПО Самарской области	
(наименование организации)	
_____ Директор Ефимова Светлана Александровна (должность и ФИО руководителя)	 _____ (подпись)

##### 4.2. Наименования организаций – разработчиков

1	Архангельская область ОАО «Производственное объединение «Северное машиностроительное предприятие»
2	Архангельская область ОАО «Центр Судоремонта «Звездочка»
3	Брянская область ЗАО «Управляющая компания «Брянский машиностроительный завод»
4	Брянская область ЗАО «Брянский автомобильный завод»
5	Владимирская область ОАО Завод имени В.А. Дегтярева
6	Владимирская область ОАО «Владимирское производственное объединение «Точмаш»
7	Воронежская область ФГУП "Воронежский механический завод"
8	Калининградская область ООО «Пранкор»
9	Калининградская область ООО «Калининградгазавтоматика»
10	Калининградская область ОАО «Балткран»
11	Калининградская область ЗАО «Машиностроительное предприятие «Янтарь».
12	Кировская область ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ»

13	Курганская область ОАО «Курганмашзавод»
14	г. Москва ФГУП «НПО «Техномаш»
15	Московская область ЗАО «ЗЭМ» РКК ЭНЕРГИЯ»
16	Нижегородская область ОАО «Нижегородский авиастроительный завод «СОКОЛ»
17	Нижегородская область ОАО «Заволжский моторный завод»
18	Нижегородская область ОАО «Арзамасский приборостроительный завод имени П.И. Пландина»
19	Оренбургская область ОАО «Производственное объединение «Стрела»
20	Пермская область ОАО «Пермские моторы»
21	Пермская область ФГУП «Машиностроительный завод им. Ф.Э. Дзержинского»
22	Ростовская область ОАО «Производственное объединение «Новочеркасский электровозостроительный завод»
23	Республика Чувашия ОАО «ПРОМТРАКТОР»
24	Республика Татарстан ОАО «Казанское авиационное производственное объединение им. С.П. Горбунова»
25	Рязанская область ОАО «САСТА»
26	г. Санкт-Петербург ООО «Балтийский завод – судостроение»
27	г. Санкт-Петербург НОУ ДПО «Северо-Западный учебный центр»
28	г. Санкт-Петербург ОАО «ЛОМО»
29	г. Санкт-Петербург ОАО «Кировский завод»
30	г. Санкт-Петербург ООО «Вибротехника»
31	Самарская область ООО «Волжский машиностроительный завод»
32	Самарская область ОАО «Кузнецов»
33	Самарская область ФГУП ГНПРКЦ «ЦСКБ-Прогресс»
34	Самарская область ОАО «Салют»
35	Самарская область ОАО «Промсинтез»
36	Самарская область ЗАО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»
37	Самарская область ЗАО «УК «САНОРС»

38	Самарская область ОАО «ЕПК-Самара»
39	Самарская область ООО «Сельмаш»
40	Самарская область ОАО «Пластик»
41	Самарская область ООО «Электроцит «Энерготехстрой»
42	Самарская область ОАО «Авиакор – авиационный завод»
43	Самарская область ОАО «ТЯЖМАШ»
44	Самарская область ОАО «Самарский подшипниковый завод»
45	Самарская область ОАО «АВТОВАЗ»
46	Самарская область ОАО «Самарский электромеханический завод»
47	Самарская область ОАО «Строммашина-Щит»
48	Самарская область ГБОУ СПО Тольяттинский машиностроительный колледж
49	Самарская область ГБОУ СПО Самарский техникум авиационного и промышленного машиностроения имени Д.И.Козлова
50	Самарская область ГБОУ СПО Самарский техникум промышленных технологий
51	Самарская область ГБОУ СПО «Самарский областной техникум аграрного и промышленного сервиса»
52	Свердловская область ОАО «Уральский завод тяжелого машиностроения»
53	Свердловская область ФГАОУ ВПО «УрФУ имени первого Президента России Б.Н. Ельцина»
54	Ярославская область ОАО «Автодизель» (Ярославский моторный завод, ЯМЗ)

<sup>1</sup> Профессиональный стандарт оформляется в соответствии с методическими рекомендациями по разработке профессионального стандарта, утверждаемыми Министерством труда и социальной защиты Российской Федерации (пункт 6 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 «О Правилах разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов»).

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>3</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>4</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

<sup>5</sup> Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

<sup>6</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

<sup>7</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

<sup>8</sup> Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.

- 
- <sup>9</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.
- <sup>10</sup> Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.
- <sup>11</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.
- <sup>12</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.
- <sup>13</sup> Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.
- <sup>14</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.
- <sup>15</sup> Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.
- <sup>16</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.
- <sup>17</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.
- <sup>18</sup> Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.

- <sup>19</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.
- <sup>20</sup> Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.
- <sup>21</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.
- <sup>22</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.
- <sup>23</sup> Общероссийский классификатор специальностей высшей научной квалификации.

