

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «24» декабря 2015г. № 1136н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик

723

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	4
3.1. Обобщенная трудовая функция	4
3.2. Обобщенная трудовая функция	7
3.3. Обобщенная трудовая функция	10
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	13

I. Общие сведения

Доводка и притирка поверхностей и плоскостей металлических деталей

40.125

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Механическая обработка поверхностей и плоскостей металлических деталей по доводке и притирке

Группа занятий:

7223.	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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	Простая доводка и притирка металлических деталей	2	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей	А/01.2	2
			Доводка и притирка по 11-13 квалитетам плоскостей простых деталей	А/02.2	2
В	Доводка и притирка металлических деталей средней сложности	3	Доводка и притирка по 8-9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей	В/01.3	3
			Доводка и притирка по 7-10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей	В/02.3	3
С	Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности	4	Доводка и притирка по 1-5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов	С/01.4	4
			Доводка и притирка металлических деталей по специальным техническим условиям по 1-4 квалитетам	С/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Простая доводка и притирка металлических деталей	Код	А	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 2-го разряда				

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное - обучение программы переподготовки рабочих (как правило, не менее двух месяцев)

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС ³	-	Доводчик-притирщик 2-го разряда
ОКПДТР ⁴	11853	Доводчик-притирщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места доводчика-притирщика
	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей вручную на плитах
	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей на приводных бабках
	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей на налаженных одностипных доводочных станках
Необходимые умения	Устройство и принципы работы одностипных доводочных станков
	Наименования, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений и копиров при проведении работ по доводке и притирке внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Способы доводки внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Устройство используемых контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых при доводке и притирке внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Правила применения притиров, притирочных паст и абразивных брусков, используемых при доводке и притирке внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Наименование и маркировка обрабатываемых материалов
	Системы допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Выполнять работы на налаженных одностипных станках, используемых для доводки и притирки внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Читать и применять техническую документацию при проведении работ по доводке и притирке внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Определять способ доводки внутренних и наружных цилиндрических поверхностей в зависимости от требований к обработанной поверхности и способа обработки
	Проверять состояние притира и обрабатываемой внутренней и наружной цилиндрической поверхности заготовки на отсутствие коробления, а также качество сопряжений и предварительной отделки
	Снимать заусенцы
	Заменять притирочную массу, контролируя визуально качество притирки внутренних и наружных цилиндрических поверхностей
	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей вручную на плитах, приводных бабках и на налаженных одностипных доводочных станках (в соответствии с маршрутной картой)
	Предупреждать и устранять возможный брак при проведении доводочно-притирочных работ
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочно-притирочных работ

Другие характеристики	
-----------------------	--

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 11-13 квалитетам плоскостей простых деталей	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места доводчика-притирщика Доводка и притирка по 11-13 квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах Доводка и притирка по 11-13 квалитетам плоскостей простых деталей на приводных бабках Доводка и притирка по 11-13 квалитетам плоскостей простых деталей на налаженных одностипных доводочных станках				
Необходимые умения	Устройство и принципы работы одностипных доводочных станков Наименования, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений и копиров при доводке и притирке поверхности простых деталей Устройство используемых контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых при доводке и притирке поверхности простых деталей Правила применения притиров, притирочных паст и абразивных брусков, применяемых при доводке и притирке поверхности простых деталей Наименование и маркировка обрабатываемых материалов Системы допусков и посадок Квалитеты и параметры шероховатости				
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Пользоваться налаженными одностипными доводочно-притирочными станками Читать и применять техническую документацию при проведении работ по доводке и притирке плоскостей простых деталей Определять способ доводки поверхностей в зависимости от требований к обработанной поверхности и способа обработки плоскостей простых деталей Проверять состояние притира и плоскостей поверхности простых деталей на отсутствие коробления, а также качество сопряжений и предварительной отделки, снять заусенцы Заменять притирочную массу, контролируя визуально качество притирки поверхности простых деталей				

	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах, приводных бабках и на налаженных одностипных доводочных станках, в соответствии с маршрутной картой
	Предупреждать и устранять возможный брак при проведении доводочных и притирочных работ поверхности простых деталей
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочных и притирочных работ
Другие характеристики	

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей средней сложности	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 3-го разряда
	Доводчик-притирщик 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное - обучение программы переподготовки рабочих (до одного года)

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС	-	Доводчик-притирщик 3-го, 4-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 8-9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Доводка и притирка по 8-9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на доводочных станках Доводка и притирка по 8-9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на приводных бабках Доводка и притирка по 8-9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Выбор и подготовка притирочных материалов, доводочных головок Притирка шлицев деталей на специальных станках Притирка прямозубых шестерен Установление последовательности и режимов обработки по технологической карте				
Необходимые умения	Устройство и правила подналадки притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков Правила проверки доводочно-притирочных станков на точность Устройство универсальных и специальных приспособлений, применяемых в процессе доводки и притирки Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых в процессе доводки и притирки Основные механические свойства обрабатываемых материалов, применяемых в процессе доводки и притирки Правила выбора и условия применения абразивных брусков, применяемых в процессе доводки и притирки Притиры и притирочные средства Системы допусков и посадок Квалитеты и параметры шероховатости Методы вскрытия алмазных зерен в инструменте, фракции алмазных и абразивных порошков				
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Выполнять притирку корпусов алмазного инструмента, алмазных колец и брусков Выполнять вскрытие алмазных зерен на доводочных станках, приводных бабках и вручную с применением универсальных и специальных приспособлений				

	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей
	Осуществлять выбор и проводить подготовку притирочных материалов, доводочных головок
	Вести технологический процесс притирки шлицев деталей на специальных станках
	Вести технологический процесс притирки прямозубых шестерен
	Определять и устанавливать последовательность и режимы обработки по технологической карте
	Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочно-притирочных работ
Другие характеристики	

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 7-10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Доводка и притирка по 7-10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей на доводочных станках				
	Доводка и притирка по 7-10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных вручную с применением универсальных и специальных приспособлений				
	Ручная притирка алмазного слоя сложной конфигурации				
Необходимые умения	Устройство и правила подналадки станков для суперфиниширования, хонинговальных, сложных и притирочных машин				
	Конструкции универсальных и специальных приспособлений, хонинговальных головок всех систем при обработке глубоких отверстий различных диаметров				
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов необходимых для проведения доводочно-притирочных работ				
	Системы допусков и посадок				
	Квалитеты и параметры шероховатости				
	Свойства алмазных порошков				
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика				

	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетамвнутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей
	Работать на доводочных станках
	Осуществлять ручную притирку внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей
	Осуществлять ручную притирку алмазного слоя сложной конфигурации
	Производить хонингование алмазными брусками
	Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков
	Выполнять требованияохраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Другие характеристики	

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности	Код	С	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	-------------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 5-горазряда
	Доводчик-притирщик 6-горазряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
	Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работ по доводке и притирке металлических деталей высокой сложности
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
------------------------	-----	---

ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС	-	Доводчик-притирщик 5-го, 6-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 1-5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Доводка и притирка по 1-5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов на доводочных, хонинговальных станках
	Доводка и притирка по 1-5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
	Доводка глухих отверстий с замером доведенной поверхности по всей длине
Необходимые умения	Кинематические схемы и способы проверки на точность станков: для суперфиниширования, хонинговальных, вертикально- и плоскодоводочных
	Конструктивные особенности и способы применения универсальных и специальных приспособлений, хонинговальных головок всех систем при обработке глубоких и глухих отверстий различных диаметров и длины
	Способы установки и выверки сложных деталей
	Системы допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов
	Производить доводку и притирку на доводочных, хонинговальных станках
	Производить доводку глухих отверстий
	Производить замеры доведенной поверхности по всей длине
	Производить притирку шестерен со спиральным зубом
	Производить замеры полученного действительного размера в различных точках по окружности и в нескольких плоскостях с применением

	пневморотаметра
	Регулировать ход при одновременной обработке нескольких деталей
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
Другие характеристики	

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей по специальным техническим условиям по 1-4 квалитетам	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Доводка и притирка внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям по 1-4 квалитетам на доводочных станках
	Доводка и притирка внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям по 1-4 квалитетам вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
Необходимые умения	Устройство и способы наладки станков для суперфиниширования сферических и тороидальных поверхностей, для доводки цилиндрических поверхностей и шариков
	Влияние вибрации, температуры, запыленности на точность обрабатываемых поверхностей
	Устройство контрольно-измерительных приборов
	Квалитеты и параметры шероховатости
Необходимые знания	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Вести технологический процесс доводки и притирки внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по установленным квалитетам
	Производить доводку и притирку внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям
	Производить доводку и притирку вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
	Производить замеры полученного действительного размера и отклонения форм с применением контрольно-измерительных приборов при проведении работ по доводке и притирке

Другие характеристики	
-----------------------	--

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (ООР), город Москва	
Исполнительный вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва
2	ООО «Региональное агентство развития и оценки качества образования», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
3	ОАО «Улан-Удэнский авиационный завод»
4	АНО «Межрегиональная практико-ориентированная лаборатория», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
5	ГБПОУ «Авиационный техникум», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	ГБПОУ «Бурятский республиканский индустриальный техникум», город Улан-Удэ, Республика Бурятия

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих.

⁴ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.