

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «9» июля 2018г. № 461н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Заточник металлорежущих инструментов

725

Регистрационный номер

Содержание

No table of contents entries found.

I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по заточке режущего инструмента

40.126

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности заточки режущего инструмента на заточных станках

Группа занятий:

7224.	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов	-	-
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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	Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточ	2	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальном оборудовании	А/01.2	2
			Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	А/02.2	2
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам	А/03.2	2
В	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматиче	3	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальном оборудовании	В/01.3	3
			Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальном оборудовании	В/02.3	3
			Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических	В/03.3	3

			станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента		
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам	В/04.3	3
С	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам и сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальном оборудовании	3	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальном оборудовании	С/01.3	3
			Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальном оборудовании	С/02.3	3
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальном оборудовании	С/03.3	3
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	С/04.3	3
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам, сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам	С/05.3	3
D	Заточка и доводка режущих инструментов средней	4	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с	D/01.4	4

	сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, сложных режущих инструментов по 5-7 квалитетам		точностью размеров по 5, 6 квалитетам		
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам	D/02.4	4
			Контроль качества заточки и доводки режущих инструментов средней сложности по 5, 6 квалитетам, сложных с точностью размеров по 5-7 квалитетам	D/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточ	Код	A	Уровень квалификации	2
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 2-го разряда
	Заточник металлорежущих инструментов 2-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
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 установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕКС ³	-	§ 9 Заточник 2-го разряда
ОКПДТР ⁴	12242	Заточник

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам на универсальных заточных станках</p> <p>Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам</p> <p>Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам в соответствии с технической документацией</p> <p>Правка шлифовальных кругов</p> <p>Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p>				
Необходимые умения	<p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов</p> <p>Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила</p>				

	использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Устройство и правила использования универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью по 11-14 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсальных заточных станках
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 11-14 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и

	использовать простые универсальные приспособления
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 11-14 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Устанавливать и закреплять заготовки с грубой выверкой или без выверки
	Выполнять заточку режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала			

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам
	Устройство и правила использования специализированных

	полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 5-10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов по 5-10 квалитетам на

	специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05мм
	Выполнять заточку и доводку простых режущих инструментов по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Производить ежедневное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам	Код	A/03.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль точности размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих				

Необходимые умения	погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,8 мкм
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
Необходимые знания	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный в организации порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты и калибры для измерения отверстий простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам
	Выполнять измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 11-14 квалитетам контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,05мм, в соответствии с технологической документацией
Другие характеристики	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматиче	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 3-го разряда
	Заточник металлорежущих инструментов 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев заточником 2-го разряда
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
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕКС	-	§ 10 Заточник 3-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных приспособлений, используемых для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках

	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Устройство и правила использования универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью по 7-10 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 7-10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки простых

	режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов с точностью по 7-10 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05мм
	Выполнять заточку простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней				

Необходимые умения	сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Устройство и правила использования универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм

	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы обработки поверхностей средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения на заточных станках смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку режущих инструментов средней сложности с

	точностью размеров по 11-13 квалитетам в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости на универсальных заточных станках
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента		Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента					
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-					

Необходимые умения	10 квалитетах на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам
	Устройство и правила использования специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента

	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании специализированных полуавтоматических и автоматических станков и рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности и сложные с точностью размеров по 5-10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,01мм
	Выполнять заточку и доводку режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак

	при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам		Код	В/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей					
	Контроль точности размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,03 мм					
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,03 мм					
	Контроль точности размеров поверхностей режущих инструментов					

	<p>средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм</p> <p>Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,8</p>
Необходимые умения	<p>Виды дефектов обработанных поверхностей</p> <p>Способы определения дефектов поверхности</p> <p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения более 0,03 мм</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей</p> <p>Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности</p> <p>Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ</p>
Необходимые знания	<p>Определять визуально дефекты обработанных поверхностей</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам</p> <p>Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11-13 квалитетам</p> <p>Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,03 мм, в соответствии с технологической документацией</p> <p>Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности</p> <p>Определять шероховатость обработанных поверхностей</p>
Другие характеристики	

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам и сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальном оборудов	Код	С	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 4-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 4-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих				
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года заточником 3-го разряда для профессионального обучения Без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования				
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 Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте				
Другие характеристики					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники

		инструментов
ЕКС	-	§ 11 Заточник 4-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник
ОКСО ⁵	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальных заточных станках
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки простых режущих

инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
Устройство и правила использования универсальных заточных станков
Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам на универсальных заточных станках
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
Основные виды брака при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

	при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 5, 6 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы

	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Устройство и правила использования универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для изготовления деталей средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих

	инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,01мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	С/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам				

Необходимые умения	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Устройство и правила использования универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,03 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с

	точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 8-13 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,03мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с

	точностью размеров по 8-13 квалитетам на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	C/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента				
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках,				

Необходимые умения	приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам
	Устройство и правила использования специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих

	инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Необходимые знания	<p>Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 5-10 квалитетам (чертеж, технологические документы)</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005мм</p> <p>Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и</p>

	налаженных для заточки определенного инструмента
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам, сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам	Код	C/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей				
	Контроль точности размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм				
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм				
	Контроль точности размеров поверхностей режущих инструментов				

	средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,4 мкм
Необходимые умения	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения более 0,03 мм
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
Необходимые знания	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7-10 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8-

	13 квалитетам
	Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,03 мм, в соответствии с технологической документацией
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Другие характеристики	

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, сложных режущих инструментов по 5-7 квалитетам	Код	D	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 5-го разряда				
	Заточник металлорежущих инструментов 5-го разряда				
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование				
	Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих				
	или				
	Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих				
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет заточником 4-го разряда для профессионального обучения				
	Не менее одного года заточником 4-го разряда для среднего профессионального образования				
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке				
	Прохождение противопожарного инструктажа				

	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕКС	-	§ 12 Заточник 5-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04мкм
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей,

технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальных заточных станках
Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
Устройство и правила использования универсальных заточных станков
Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
Основные виды брака при заточке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков

Необходимые знания	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5-6 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Настойка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов по 5-7 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений,

используемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам на универсальных заточных станках
Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
Устройство и правила использования универсальных заточных станков
Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам на универсальных заточных станках
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Устройство, правила использования и органы управления универсальных заточных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника

	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Необходимые знания	Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 5-7 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам в соответствии с технологической картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам на универсальных заточных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества заточки и доводки режущих инструментов средней сложности по 5, 6 квалитетам, сложных с точностью размеров по 5-7 квалитетам	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Трудовые действия	<p>Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей</p> <p>Контроль точности размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм</p> <p>Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм</p> <p>Контроль точности размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм</p> <p>Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм</p> <p>Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,2 мкм</p>				
Необходимые умения	<p>Виды дефектов обработанных поверхностей</p> <p>Способы определения дефектов поверхности</p> <p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Виды и области применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей</p> <p>Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения более 0,005 мм</p> <p>Способы определения шероховатости поверхностей</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей</p>				

Необходимые знания	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5-7 квалитетам
	Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,005 мм, в соответствии с технологической документацией
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
Другие характеристики	Определять шероховатость обработанных поверхностей

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское отраслевое объединение работодателей «Союз машиностроителей России», город Москва	
Заместитель исполнительного директора	Иванов С. В.

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», город Королев, Московская область
2	АО «ОДК-КЛИМОВ», город Санкт-Петербург
3	АО «РАДИОЗАВОД», город Пенза
4	АО «СИГНАЛ», город Ковров, Владимирская область
5	АО «Улан-Удэнский авиационный завод», город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	АО «Уфимское приборостроительное производственное объединение», город Уфа, Республика Башкортостан
7	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
8	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва

9	ПАО «Казанский вертолетный завод», город Казань, Республика Татарстан
10	ПАО «САЛЮТ», город Самара
11	ПАО «Таганрогский авиационный научно-технический комплекс имени Г. М. Бериева», город Таганрог, Ростовская область
12	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
13	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана», город Москва
14	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е.Жуковского», город Москва

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.

⁵ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.