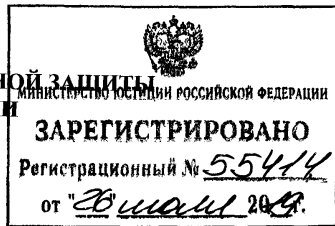




МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)



ПРИКАЗ

2 июля 2019 г.

Москва

№ 467н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Полировщик»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, №8, ст. 1210; № 50, ст. 7755), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Полировщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1139н «Об утверждении профессионального стандарта «Полировщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 января 2016 г., регистрационный № 40801).

Министр

М.А. Топилин

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Полировщик

712

Регистрационный номер

Содержание

| | |
|---|----|
| I. Общие сведения | 1 |
| II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) | 3 |
| III. Характеристика обобщенных трудовых функций..... | 5 |
| 3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью Ra 0,4...0,2»..... | 5 |
| 3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2» | 12 |
| 3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05» | 25 |
| 3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2» | 37 |
| 3.5. Обобщенная трудовая функция «Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025»..... | 50 |
| IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта | 57 |

I. Общие сведения

Полирование поверхностей машиностроительных деталей
 (наименование вида профессиональной деятельности)

40.122

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности механического полирования поверхностей деталей для придания поверхности малой шероховатости и зеркального блеска

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
|-----------------------------|---|----------------------|---|--------|-----------------------------------|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей (далее – простые поверхности) деталей простой конфигурации (далее – простые детали) с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | 2 | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 без использования механизированного инструмента (далее – вручную) | A/01.2 | 2 |
| | | | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станках | A/02.2 | 2 |
| | | | Вибрационное полирование поверхностей простых и сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | A/03.2 | 2 |
| В | Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей (далее – сложные детали) и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей (далее – сложные поверхности) простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | 3 | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок (далее – механизированный инструмент) | B/01.3 | 3 |
| | | | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента | B/02.3 | 3 |
| | | | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках | B/03.3 | 3 |
| | | | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках | B/04.3 | 3 |
| С | Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; простых поверхностей сложных | 3 | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | C/01.3 | 3 |

| | | | | | |
|---|--|---|---|--------|---|
| | деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 | | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента | C/02.3 | 3 |
| | | | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках | C/03.3 | 3 |
| | | | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках | C/04.3 | 3 |
| D | Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | 4 | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | D/01.4 | 4 |
| | | | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках | D/02.4 | 4 |
| | | | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента | D/03.4 | 4 |
| | | | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках | D/04.4 | 4 |
| E | Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 | 4 | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | E/01.4 | 4 |
| | | | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках | E/02.4 | 4 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей (далее – простые поверхности) деталей простой конфигурации (далее – простые детали) с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Полировщик 2-го разряда |
|--|-------------------------|

| | |
|--|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) ⁴ Прохождение противопожарного инструктажа ⁵ Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте ⁶ |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7224 | Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов |
| ЕТКС ⁷ | § 73 | Полировщик 2-го разряда |
| ОКПДТР ⁸ | 16799 | Полировщик |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 без использования механизированного инструмента (далее – вручную) | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выполнение операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали с простыми поверхностями |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования и полирующие инструменты в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего мест полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы |

| | |
|--|--|
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей вручную с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ | |
| Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте | |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности | |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную | |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станках | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на настроенных полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Необходимые умения |

| | |
|--|---|
| | станков и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования полировальных станков |
| | Органы управления полировальными станками |
| | Способы и приемы полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 простых поверхностей простых деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ | |

| | |
|-----------------------|--|
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Вибрационное полирование поверхностей простых и сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | Код | A/03.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией |
| | Выполнение технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 поверхностей деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать и подготавливать рабочую среду для вибрационного |

| | |
|--------------------|---|
| | полирования деталей в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Полировать детали с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Оценивать состояние рабочей среды при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять ее по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после вибрационного полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность виброполировального оборудования |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание виброполировального оборудования и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании виброполировального оборудования и рабочего места полировщика |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и технологической оснастки, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Составы и способы приготовления рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования виброполировального оборудования |
| | Органы управления виброполировального оборудования |

| | |
|-----------------------|---|
| | Виды, способы и приемы вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей при вибрационном полировании |
| | Основные виды брака при вибрационном полировании деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, заготовок и полировочных материалов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности виброполировального оборудования |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки и полировочных материалов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении вибрационного полирования |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей (далее – сложные детали) и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей (далее – сложные поверхности) простых деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

Происхождение обобщенной трудовой функции

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

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | Полировщик 3-го разряда |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев полировщиком 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Наличие II группы по электробезопасности ⁹ |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ | 7224 | Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов |
| ЕТКС | § 74 | Полировщик 3-го разряда |
| ОКПДТР | 16799 | Полировщик |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок (далее – механизированный инструмент) | Код | В/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выполнение технологической операции полирования простых |

| | |
|---|---|
| | поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Настраивать механизированный инструмент для полирования |
| | Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы | |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |

| |
|---|
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования |
| Органы управления механизированным инструментом для полирования |
| Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования |
| Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания |

| | |
|-----------------------|--|
| | технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | V/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |

| | |
|--------------------|--|
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Настраивать механизированный инструмент для полирования |
| | Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |

| |
|---|
| Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования |
| Органы управления механизированным инструментом для полирования |
| Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования |
| Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |

| | |
|-----------------------|---|
| Другие характеристики | - |
|-----------------------|---|

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках | Код | В/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости</p> <p>Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей</p> <p>Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей</p> <p>Очищать заготовки после полирования</p> <p>Проверять исправность и работоспособность полировальных станков</p> <p>Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке</p> |
| Необходимые знания | <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Основы машиностроительного черчения 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, качества 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 приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках</p> <p>Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных материалов</p> <p>Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов</p> <p>Способы и правила профилирования полировальных кругов</p> <p>Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| | Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования полировальных станков |
| | Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Органы управления полировальными станками |
| | Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 простых поверхностей простых деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.2.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках | Код | В/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Полировать сложные поверхности простых деталей и простые |

| | |
|--------------------|--|
| | поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей |

| |
|---|
| сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |
| Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования полировальных станков |
| Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Органы управления полировальными станками |
| Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| Правила хранения заготовок, технологической оснастки, |

| | |
|-----------------------|--|
| | технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 | Код | С | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Полировщик 4-го разряда |
|--|-------------------------|

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года полировщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев полировщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Наличие II группы по электробезопасности Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары ¹⁰ Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования ¹⁰ |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------------|--|
| ОКЗ | 7224 | Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов |
| ЕТКС | § 75 | Полировщик 4-го разряда |
| ОКПДТР | 16799 | Полировщик |
| ОКСО ¹¹ | 2.15.01.28 | Шлифовщик-универсал |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие |

| | |
|--------------------|---|
| | инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Настраивать механизированный инструмент для полирования |
| | Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |

| | |
|-----------------------|--|
| | Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования |
| | Органы управления механизированным инструментом для полирования |
| | Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования |
| | Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | C/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 обработанных сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Необходимые умения |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>необходимости</p> <p>Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей</p> <p>Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей</p> <p>Очищать заготовки после полирования</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы</p> |
| Необходимые знания | <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Основы машиностроительного черчения 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, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных материалов</p> <p>Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> <p>Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования</p> <p>Органы управления механизированным инструментом для полирования</p> <p>Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования</p> <p>Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках | Код | C/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |

| | |
|--------------------|---|
| | Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей поверхностей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |

| | |
|---|--|
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |
| | Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на инструмент или заготовку |
| | Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| | Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| | Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования полировальных станков |
| | Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Органы управления полировальными станками |
| Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 | |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании | |
| Виды дефектов обработанных поверхностей | |

| | |
|-----------------------|---|
| | Основные виды брака при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 простых поверхностей простых деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.3.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках | Код | C/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных |

| | |
|--------------------|---|
| | поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,05 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места |

| | |
|--------------------|---|
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |
| | Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| | Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| | Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования полировальных станков |
| | Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Органы управления полировальными станками |

| | |
|-----------------------|--|
| | Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,05 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | Код | D | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

Происхождение
обобщенной трудовой
функции

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

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Полировщик 5-го разряда |
|--|-------------------------|

| | |
|---|--|
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет полировщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года полировщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Наличие II группы по электробезопасности Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---------------------------|------------|---|
| ОКЗ | 7224 | Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов |
| ЕТКС | § 76 | Полировщик 5-го разряда |
| ОКПДТР | 16799 | Полировщик |
| ОКСО | 2.15.01.28 | Шлифовщик-универсал |

3.4.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Необходимые умения |

| | |
|--------------------|--|
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования |
| | Органы управления механизированным инструментом для полирования |

| | |
|-----------------------|---|
| | Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| | Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования |
| | Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали |
| Необходимые умения | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 на полировальных станках |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |

| | |
|--------------------|---|
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,05...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| | Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |

| |
|--|
| Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования полировальных станков |
| Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| Органы управления полировальными станками |
| Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,05...0,025 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,05...0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |

| | |
|-----------------------|--|
| | при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.4.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | D/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

| | | | | | |
|--------------------------------|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Настраивать механизированный инструмент для полирования |
| | Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>шероховатостью Ra 0,4...0,2</p> <p>Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости</p> <p>Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей</p> <p>Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей</p> <p>Очищать заготовки после полирования</p> <p>Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы</p> |
| Необходимые знания | <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Основы машиностроительного черчения 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, качества точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p> <p>Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2</p> <p>Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях</p> <p>Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ</p> <p>Основные свойства и маркировка конструкционных материалов</p> <p>Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2</p> <p>Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2</p> <p>Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования</p> <p>Органы управления механизированным инструментом для полирования</p> <p>Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей</p> <p>Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования</p> <p>Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | Виды дефектов обработанных поверхностей |
| | Основные виды брака при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| | Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.4.4. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------------------------|--|---------------------------|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках | Код | D/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал <input checked="" type="checkbox"/> | Займствовано из оригинала | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 Выполнение технологической операции полирования сложных | | | | |

| | | |
|--------------------|---|--|
| | поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией | |
| | Контроль шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей | |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией | |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте | |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика | |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали | |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования | |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 на полировальных станках | |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | |
| | Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | |
| | Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом | |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей | |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 | |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; заменять их по мере необходимости | |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей | |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,4...0,2 обработанных поверхностей | |
| | Очищать заготовки после полирования | |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков | |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места | |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки | |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика | |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке | |
| | Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |

| |
|---|
| Основа машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |
| Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования полировальных станков |
| Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Органы управления полировальными станками |
| Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных |

| | |
|-----------------------|--|
| | поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,4...0,2 |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| | Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,4...0,2 сложных поверхностей сложных деталей |
| | Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| | Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| | Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| | Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| | Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

3.5. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 | Код | Е | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|-------------------------|
| Возможные наименования должностей, профессий | Полировщик 6-го разряда |
|--|-------------------------|

| | |
|-------------------------------------|--|
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту | Не менее четырех лет полировщиком 5-го разряда для прошедших |

| | |
|---------------------------------|---|
| практической работы | профессиональное обучение Не менее двух лет полировщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Наличие II группы по электробезопасности Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------------|--|
| ОКЗ | 7224 | Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов |
| ОКПДТР | 16799 | Полировщик |
| ОКСО | 2.15.01.28 | Шлифовщик-универсал |

3.5.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента | Код | E/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| | Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,02...0,025 сложных поверхностей сложных деталей |

| | |
|--------------------|---|
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| Необходимые умения | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| | Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью |
| | Настраивать механизированный инструмент для полирования |
| | Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025, заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,02...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества, точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного |

| |
|---|
| расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях |
| Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования |
| Органы управления механизированным инструментом для полирования |
| Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования |
| Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,02...0,025 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,02...0,025 сложных поверхностей сложных деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |

| | |
|-----------------------|--|
| | Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| | Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента |
| Другие характеристики | - |

3.5.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках | Код | E/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией |
| | Контроль шероховатости Ra 0,2...0,025 сложных поверхностей сложных деталей |
| | Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией |
| | Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте |
| | Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали |
| | Подготавливать поверхности заготовки для полирования |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 на полировальных станках |
| | Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |

| | |
|--------------------|---|
| | Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| | Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей |
| | Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025, заменять их по мере необходимости |
| | Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей |
| | Контролировать шероховатость Ra 0,2...0,025 обработанных поверхностей |
| | Очищать заготовки после полирования |
| | Проверять исправность и работоспособность полировальных станков |
| | Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места |
| | Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика |
| | Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации |
| | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| | Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости |
| | Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей |
| | Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| | Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| | Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования |
| | Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках |
| | Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок |
| | Основные свойства и маркировка конструкционных материалов |
| | Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках |

| |
|--|
| сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов |
| Способы и правила профилирования полировальных кругов |
| Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга |
| Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования полировальных станков |
| Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| Органы управления полировальными станками |
| Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании |
| Виды дефектов обработанных поверхностей |
| Основные виды брака при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025; его причины и способы предупреждения и устранения |
| Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью Ra 0,2...0,025 |
| Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей |
| Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости Ra 0,2...0,025 сложных поверхностей сложных деталей |
| Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ |
| Правила и приемы очистки заготовок после полирования |
| Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ |
| Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической |

| | |
|-----------------------|--|
| | безопасности |
| | Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках |
| Другие характеристики | - |

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 | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
| 2 | ООО «Союз машиностроителей России», город Москва |
| 3 | Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва |
| 4 | ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
| 5 | ФГБУ «Всероссийский научно-исследовательский институт труда» Минтруда России, город Москва |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666; 2016, № 27, ст. 4205).

⁴ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

⁵ Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938) с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

⁶ Постановление Минтруда России, Минобрнауки России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

⁷ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

⁸ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁹ Приказ Министерства энергетики Российской Федерации от 13 января 2003 г. № 6 «Об утверждении Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» (зарегистрирован Минюстом России от 22 января 2003 г.

№ 4145), с изменениями, внесенными приказом Минэнерго России от 13 сентября 2018 г. № 757 (зарегистрирован Минюстом России 22 ноября 2018 г., регистрационный № 52754).

¹⁰ Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

¹¹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.