

МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 55437
от "29" мая 2019 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

3 июня 2019 г. № 481н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Доводчик-притирщик»

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 «Доводчик-притирщик».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 24 декабря 2015 г. № 1136н «Об утверждении профессионального стандарта «Доводчик-притирщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 28 января 2016 г., регистрационный № 40841).

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «3» июля 2019 г. № 481н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик

723
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 6
3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка поверхностей деталей простой формы с точностью размеров до 6-го квалитета» 6
3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка поверхностей деталей простой формы с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами с точностью размеров до 6-го квалитета» 12
3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка поверхностей деталей простой формы с точностью размеров до 4-го квалитета, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых передач до 5-й степени точности» 26
3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка поверхностей деталей простой формы с точностью размеров до 3-го квалитета, поверхностей деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами до 4-го квалитета, деталей прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач до 5-й степени точности» ..45
3.5. Обобщенная трудовая функция «Обработка поверхностей деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами до 3-го квалитета, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач до 4-й степени точности» 66
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 78

I. Общие сведения

Доводка и притирка поверхностей машиностроительных деталей	40.125
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности абразивно-доводочных операций изготовления деталей в механосборочном производстве

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Обработка поверхностей деталей простой формы (далее – простые детали) с точностью размеров до 6-го квалитета	2	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 вручную	A/01.2	2
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках	A/02.2	2
B	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами (далее – сложные детали) с точностью размеров до 6-го квалитета	3	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 вручную	B/01.3	3
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках	B/02.3	3
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 вручную	B/03.3	3
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках	B/04.3	3
C	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета, сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей прямозубых и косозубых	3	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 вручную	C/01.3	3
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках	C/02.3	3
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с	C/03.3	3

	цилиндрических зубчатых передач (далее – простые детали зубчатых передач) до 5-й степени точности		точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 вручную		
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках	C/04.3	3
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках	C/05.3	3
D	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета, поверхностей сложных деталей до 4-го квалитета, простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач (далее – сложные детали зубчатых передач) до 5-й степени точности	4	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 вручную	D/01.4	4
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках	D/02.4	4
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 вручную	D/03.4	4
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках	D/04.4	4
			Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках	D/05.4	4
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках	D/06.4	4
E	Обработка поверхностей сложных деталей до 3-го квалитета, сложных деталей зубчатых передач	4	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 вручную	E/01.4	4
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с	E/02.4	4

	до 4-й степени точности		точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках		
			Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках	Е/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка поверхностей деталей простой формы (далее – простые детали) с точностью размеров до 6-го квалитета	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 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 (при работе с пастами, содержащими оксид хрома)[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]	§ 1	Доводчик-притирщик 2-го разряда
ОКПДТР[8]	11853	Доводчик-притирщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью

	размеров до 6-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и

	притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 6-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках

	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технической документацией на налаженных доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями

	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на налаженных доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и

	притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 6-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на налаженных доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами (далее – сложные детали) с точностью размеров до 6-го квалитета	**Код**	B	**Уровень квалификации**	3

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев доводчиком-притирщиком 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) 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
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 2	Доводчик-притирщик 3-го
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 вручную	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную

	плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,2…0,1 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,

	правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и

	притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках	Код	B/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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках

	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнение технологической операции доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью

	размеров до 5-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,2…0,1 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1

	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении

	доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 вручную	Код	B/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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров

	до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей

	заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 6-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении

	доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках	**Код**	B/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 доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали

	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы

	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

	Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 6-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,4…0,2
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета, сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета, деталей прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых передач (далее – простые детали зубчатых передач) до 5-й степени точности	Код	C	Уровень квалификации	3

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года доводчиком-притирщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев доводчиком-притирщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) Прохождение обязательных предварительных (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
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 3	Доводчик-притирщик 4-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО[9]	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 вручную	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с

	технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,1…0,05 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых

	деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 4-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках	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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05

	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,1…0,05 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках

	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения

	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 4-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 вручную	Код	С/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических

	поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения

	плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,2…0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с

	точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках	**Код**	С/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и

	конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,2…0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок

	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 5-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с

	точностью размеров до 5-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках	Код	C/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках
	Выполнение технологических операций доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 в соответствии с технической документацией на специализированных станках

	Контроль качества обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали зубчатых передач
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности
	Контролировать шероховатость до Ra 0,8...0,4 обработанных поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями

	охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Органы управления и правила использования специализированных

	станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4, контролируемые после доводки и притирки
	Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета, поверхностей сложных деталей до 4-го квалитета, простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач (далее – сложные детали зубчатых передач) до 5-й степени точности	Код	D	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет доводчиком-притирщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года доводчиком-притирщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) Прохождение обязательных предварительных (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
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 4	Доводчик-притирщик 5-го разряда

ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 вручную	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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты

	для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,05…0,025 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической

	безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных 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 доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го

	квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,05…0,025 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры

	шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 вручную	Код	D/03.4	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 доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак

	при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,1…0,05 обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических,

	конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 4-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках	**Код**	D/04.4	**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 доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05

	Выполнять доводку плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,1…0,05 обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки

	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей

	сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 4-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1…0,05
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.4.5. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках	**Код**	D/05.4	**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 доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й

	степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выполнение технологических операций доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технической документацией на специализированных станках
	Контроль качества обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали зубчатых передач
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,1 обработанных

	поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей простых деталей зубчатых передач с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и

	притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1, контролируемые после доводки и притирки
	Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической

	безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Другие характеристики	-

3.4.6. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках	Код	D/06.4	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 доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 на специализированных станках
	Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Выполнение технологических операций доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 в соответствии с технической документацией на специализированных станках
	Контроль качества обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4 в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали зубчатых передач
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8…0,4

	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности
	Контролировать шероховатость до Ra 0,8...0,4 обработанных поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках

	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4 на специализированных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2…0,1
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4, контролируемые после доводки и притирки
	Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 5-й

	степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8...0,4
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка поверхностей сложных деталей до 3-го квалитета, сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности	Код	E	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 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 практической работы	Не менее трех лет доводчиком-притирщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее двух лет доводчиком-притирщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) Прохождение обязательных предварительных (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
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 5	Доводчик-притирщик 6-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 вручную	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 доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнение технологических операций доводки и притирки вручную

	плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технической документацией
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета

	Контролировать шероховатость до Ra 0,05…0,025 обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025

	Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках	Код	E/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 доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Настройка и наладка доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнение технологических операций доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технической документацией на доводочно-притирочных станках
	Контроль качества обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025

	Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Выполнять доводку плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках
	Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Контролировать шероховатость до Ra 0,05…0,025 обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для

	доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков
	Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков
	Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков
	Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025 на доводочно-притирочных станках
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах

	Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и правила определения точности размеров до 3-го квалитета, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета
	Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05…0,025
	Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках	Код	E/03.4	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 доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки и притирки поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Настройка и наладка специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выполнение технологических операций доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технической документацией на специализированных станках
	Контроль качества обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технической документацией
	Поддержание технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали зубчатых передач
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей

	зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости
	Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности
	Контролировать шероховатость до Ra 0,4…0,1 обработанных поверхностей
	Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных станках
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1 на специализированных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования

	материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки
	Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1, контролируемые после доводки и притирки
	Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4…0,1
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до

	Ra 0,4...0,1
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных и притирочных работ на специализированных 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, Минобразования 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] Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

gost.e-ecolog.ru