МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 40833
от "28" января 2016.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

24 декабря 2015 г. № 1133н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Заточник металлорежущего инструмента»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Заточник металлорежущего инструмента».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «24» октября г. № 1133н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Заточник металлорежущего инструмента

725
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Заточка простого режущего инструмента по заданным углам с прямолинейными поверхностями режущей кромки (лезвия)» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Заточка режущего инструмента с большим числом режущих кромок (лезвий) различных поверхностей» 8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Заточка режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями» 15
3.4. Обобщенная трудовая функция «Заточка и доводка сложного и экспериментального режущего инструмента, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации» 23
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 28

I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по подготовке режущего инструмента	40.126
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Заточка режущего инструмента на металлообрабатывающих станках

Группа занятий:

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	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	Заточка простого режущего инструмента с режущей кромкой (лезвием) прямолинейной поверхности	2	Подготовка простого режущего инструмента к заточке	A/01.2	2
			Выполнение работ по заточке и доводке простого режущего инструмента на универсально-заточных станках и на специализированных станках для заточки плоских ножей	A/02.2	
B	Заточка режущего инструмента средней сложности с большим числом режущих кромок (лезвий) различных поверхностей	3	Выполнение работ по заточке и доводке расточных пластин на универсально-заточных станках и на специализированных станках	B/01.3	3
			Выполнение работ по заточке и доводке плашек круглых, разверток на универсально-заточных станках и на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках	B/02.3	
			Выполнение работ по заточке и доводке фрез, комбинированных пил, сверлильного инструмента на универсально-заточных станках и на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках	B/03.3	
C	Заточка режущего инструмента средней сложности с режущей кромкой (лезвием) сложных фигурных поверхностей	3	Выполнение работ по заточке и доводке фрез на универсальных и специальных заточных станках	C/01.3	3
			Выполнение работ по заточке и доводке фасонных резцов, платин расточных фасонных на универсальных и специальных заточных станках	C/02.3	

			Выполнение работ по заточке и доводке метчиков, плашек, разверток, зенкеров, долбяков на универсальных и специальных заточных станках	C/03.3	
D	Заточка и доводка сложного и экспериментального режущего инструмента, имеющего большое число затачиваемых кромок поверхностей сложной конфигурации	3	Выполнение работ по заточке и доводке головок резцовых, инструмента алмазного, протяжек на заточных станках различных модификаций	D/01.3	3
			Выполнение работ по заточке фрез сборных с пластинами твердого сплава на заточных станках различных модификаций	D/02.3	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка простого режущего инструмента с режущей кромкой (лезвием) прямолинейной поверхности	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник металлорежущего инструмента 2-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте[3] Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов[4]
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное обучение – программы переподготовки рабочих (как правило, не менее двух месяцев) Не менее шести месяцев работы под руководством работника более высокого уровня квалификации

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС[5]	§ 9	Заточник 2-го разряда
ОКПДТР[6]	12242	Заточник

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка простого режущего инструмента к заточке	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния ножей и резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических
	Визуальный контроль состояния ножей и резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических
	Выбор инструмента для устранения неплоскостности ножей
	Выполнение работ по правке ножей
	Заключительный контроль качества подготовки ножей и резцов с помощью контрольно-измерительных средств и инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место заточника металлорежущего инструмента в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок ножей и резцов (наличие трещин, расслоений, раковин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава), контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Выбирать и использовать инструмент для устранения неплоскостности ножей
	Производить правку ножей с использованием ручного правильного инструмента
	Осуществлять заключительный контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сверлильный инструмент диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковку, зубила слесарные и

	пневматические
	Назначение и правила эксплуатации инструмента и контрольно-измерительных средств обнаружения дефектов (приборов для измерения шероховатости, приборов и шаблонов для измерения точности исполнения геометрических параметров, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей)
	Методы и приемы правки ножей
	Нормативы плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке простого режущего инструмента на универсально-заточных станках и на специализированных станках для заточки плоских ножей	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Выбор приспособлений для заточки ножей, резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических на универсально-заточных станках
	Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Выбор абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Заточка простого режущего инструмента по заданным углам с прямолинейными очертаниями режущей кромки по 11–13 квалитетам на универсально-заточных станках и на специализированных станках, налаженных для заточки определенного инструмента
	Заточка и доводка простого режущего инструмента по 8–11 квалитетам и параметру шероховатости Ra 2,5–0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках

	Выполнение работ по правке шлифовальных кругов при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Выполнение операций ручной доводки стальных ножей
	Контроль параметров и качества заточки ножей, резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить ежесменное техническое обслуживание заточного оборудования
	Управлять универсально-заточными станками и специализированными станками для заточки плоских ножей и производить их текущую наладку
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей, резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических на универсально-заточных станках
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные шлифовальные круги для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических на заточном оборудовании, шлифовальные бруски для ручной доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей и резцов
	Выполнять работы по заточке простого режущего инструмента по заданным углам с прямолинейными поверхностями режущей кромки по 11–13 квалитетам на универсальном заточном оборудовании
	Выполнять работы по заточке и доводке режущего инструмента по 8–11 квалитетам и параметру шероховатости Ra 2,5–0,63 на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Выполнять работы по установке на станке обрабатываемого инструмента под различным углом с применением приспособлений и копиров
	Выполнять работы по правке шлифовальных кругов
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей и резцов
	Выполнять работы по ручной доводке стальных ножей
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Устройство и принцип работы однотипных заточных станков
	Основные характеристики, свойства и маркировка инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на ножи, резцы
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к режущему инструменту для станков с ручной подачей
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных

	шлифовальных кругов для заточки и доводки ножей стальных, резцов и ножей с пластинами твердого сплава, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических, правила установки и правки шлифовальных кругов
	Порядок ежесменного обслуживания универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей
	Назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений и устройство контрольно-измерительных приспособлений
	Режимы заточки и доводки ножей и резцов, сверлильного инструмента диаметром свыше 2 до 16 мм, зенковок, зубил слесарных и пневматических
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка режущего инструмента с большим числом режущих кромок (лезвий) различных поверхностей	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник металлорежущего инструмента 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы по заточке простого режущего инструмента с режущей кромкой (лезвием) прямолинейной поверхности
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 10	Заточник 3-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке расточных пластин на универсально-заточных станках и на специализированных станках	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки расточных пластин из быстрорежущей стали и твердого сплава на специализированных станках для заточки ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния расточных пластин для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки расточных пластин на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке расточных пластин с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки расточных пластин
	Контроль параметров и качества заточки расточных пластин
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированными автоматическими и полуавтоматическими станками
	Выбирать и использовать приспособления для заточки расточных пластин на специализированных станках

	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки расточных пластин, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки расточных пластин
	Осуществлять контроль технического состояния ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке расточных пластин на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки расточных пластин
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсально-заточных станков и специализированных полуавтоматических и автоматических станков
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки расточных пластин
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки расточных пластин
	Устройство универсальных и специальных приспособлений при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Нормативно-техническая документация на расточные пластины
	Влияние температуры на деформацию затачиваемого инструмента
	Значение факторов режима обработки и их влияние на качество заточки
	Характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости, зернистости и связке
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки расточных пластин
	Порядок ежесменного обслуживания универсально-заточных станков и специализированных полуавтоматических и автоматических станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке плашек круглых, разверток на универсально-заточных станках и на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных 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	Подготовка и обслуживание рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Выбор приспособлений для заточки плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом на специализированных станках
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом на заточном оборудовании; шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке резцов стальных и с твердым сплавом, плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки ножей
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Управлять специализированными станками для заточки плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом и производить их текущую наладку
	Выбирать и использовать приспособления для заточки плашек, разверток на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки плашек, разверток, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей
	Осуществлять контроль технического состояния резцов, плашек

	круглых, разверток, расточных пластин с целью определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке плашек диаметром свыше 2 мм, разверток цилиндрических, конусных и со спиральным зубом на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки плашек, разверток
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсально-заточных станков и специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки плашек, разверток
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плашек, разверток
	Устройство универсальных и специальных приспособлений при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Нормативно-техническая документация на плашки, развертки
	Влияние температуры на деформацию затачиваемого инструмента
	Значение факторов режима обработки и их влияние на качество заточки
	Классификация шлифовальных кругов по форме, твердости, зернистости и связке
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Порядок ежесменного обслуживания универсально-заточных станков и специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке фрез, комбинированных пил, сверлильного инструмента на универсально-заточных станках и на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках	Код	B/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фрез концевых фасонных со спиральным зубом, дисковых со вставными ножами; выпуклых и вогнутых; пазовых; концевых и шпоночных с цилиндрическим и коническим хвостовиком; профильных, шлицевых, отрезных, дисковых трехсторонних, цилиндрических с мелким и крупным зубом, угловых и двухугловых; сверл перовых и специальных; оснащенных пластинками твердого сплава; спиральных диаметром до 2 и свыше 16 мм, сегментов комбинированных пил
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки фрез концевых фасонных со спиральным зубом, дисковых со вставными ножами; выпуклых и вогнутых; пазовых; концевых и шпоночных с цилиндрическим и коническим хвостовиком; профильных, шлицевых, отрезных, дисковых трехсторонних, цилиндрических с мелким и крупным зубом, угловых и двухугловых
	Заточка и доводка режущего инструмента с большим числом режущих граней различных очертаний по 8–11 квалитетам и параметру шероховатости Ra 2,5–0,63 на заточных станках с самостоятельной их подналадкой
	Заточка режущего инструмента по 7–10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фрез концевых фасонных со спиральным зубом, дисковых со вставными ножами; выпуклых и вогнутых; пазовых; концевых и шпоночных с цилиндрическим и коническим хвостовиком; профильных, шлицевых, отрезных, дисковых трехсторонних, цилиндрических с мелким и крупным зубом; угловых и двухугловых и сверл перовых и специальных; оснащенных пластинками твердого сплава; спиральных диаметром до 2 и свыше 16 мм; сегментов комбинированных пил
	Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного

	инструмента, сегментов комбинированных пил для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных и абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез и сверлильного инструмента, сегментов комбинированных пил
	Разборка и сборка комплектных фрез
	Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента, сегментов комбинированных пил
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Балансировка насадных и концевых фрез (статическая или динамическая)
	Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента, сегментов комбинированных пил
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного и сверлильного инструмента с ручной и механизированной подачей и производить их текущую наладку
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез и сверл
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез и сверл, шлифовальные бруски для снятия заусенцев стальных профильных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез и сверл
	Выполнять работы по изготовлению шаблонов для заточки профильных фрез
	Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез по передней и задней поверхностям и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выполнять работы по заточке и доводке режущего инструмента с большим числом режущих кромок различных поверхностей по 8–11 квалитетам и параметру шероховатости Ra 2,5–0,63 на заточных станках с самостоятельной их подналадкой
	Выполнять работы по заточке режущего инструмента по 7–10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание заточного оборудования
	Производить балансировку фрезерного инструмента
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента, сегментов комбинированных пил
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и

	электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на фрезы концевых фасонных со спиральным зубом, дисковые со вставными ножами; выпуклые и вогнутые; пазовые; концевые и шпоночные с цилиндрическим и коническим хвостовиком; профильные, шлицевые, отрезные, дисковые трехсторонние, цилиндрические с мелким и крупным зубом, угловые и двухугловые и сверла перовые и специальные; оснащенные пластинками твердого сплава; спиральные диаметром до 2 и свыше 16 мм; сегменты комбинированных пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков с ручной и механизированной подачей для заточки фрез и сверл, сегментов комбинированных пил
	Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Влияние температуры на деформацию затачиваемого инструмента
	Значение факторов режима обработки и их влияние на качество заточки
	Классификация шлифовальных кругов по форме, твердости, зернистости и связке
	Режимы заточки и доводки фрез и сверл
	Порядок ежесменного обслуживания универсально-заточных станков и специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка режущего инструмента средней сложности с режущей кромкой (лезвием) сложных фигурных поверхностей	**Код**	C	**Уровень квалификации**	3

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

Возможные наименования	Заточник металлорежущего инструмента 4-го разряда

должностей, профессий	

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев по заточке режущего инструмента средней сложности с большим числом режущих кромок (лезвий) различных поверхностей на универсально-заточных и специализированных автоматических и полуавтоматических станках
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 11	Заточник 4-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Код	Уровень (подуровень) квалификации
Выполнение работ по заточке и доводке фрез на универсальных и специальных заточных станках	С/01.3	3

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки

	Контроль технического состояния фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Разборка и сборка комплектных фрез
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Заточка и доводка на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Контроль параметров и качества заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированными станками для заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Осуществлять контроль технического состояния фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм на заточном оборудовании
	Выполнять работы по заточке и доводке на универсальных и специальных

	заточных станках режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Выбирать режимы заточки и доводки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных и специальных заточных станков
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест заточника металлорежущего инструмента, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Нормативно-техническая документация на фрезы резьбовые, червячные, модульные, сборные, оснащенные пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Руководство по эксплуатации, устройство и кинематические схемы заточных станков различных конструкций
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм, шлифовальных брусков для ручной доводки стальных ножей
	Способы крепления и балансировки шлифовальных кругов
	Конструктивное устройство и правила применения приспособлений при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки фрез резьбовых, червячных, модульных, сборных, оснащенных пластинками твердого сплава диаметром до 250 мм
	Порядок ежесменного обслуживания универсальных и специальных заточных станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке фасонных резцов, платин расточных фасонных на универсальных и специальных заточных 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	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Контроль технического состояния фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выбор шлифовальных кругов для заточки и доводки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Заточка и доводка на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Выполнение операций по заточке и доводке фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Контроль параметров и качества заточки резцов для нарезания фасонных резцов, фасонных расточных пластин
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Управлять универсальными и специализированными станками для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин и производить их текущую наладку
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные

	средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Выполнять работы по заточке и доводке на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки
	Выполнять работы по заточке и доводке фасонных резцов, фасонных расточных пластин на универсальных и специализированных станках
	Выбирать режимы заточки и доводки металлорежущего инструмента
	Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Производить удаление заусенцев
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных и специальных заточных станков
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента на металлообрабатывающих станках
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на фасонные резцы, фасонные расточные пластины
	Конструктивное устройство и правила применения различных приспособлений при выполнении работ по заточке режущего инструмента
	Руководство по эксплуатации, устройство и кинематические схемы заточных станков различных видов для заточки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Способы крепления и балансировки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и фасонных резцов, фасонных расточных пластин
	Порядок ежесменного обслуживания универсальных и специальных заточных станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов при выполнении работ по заточке режущего инструмента
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по

	заточке режущего инструмента
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке метчиков, плашек, разверток, зенкеров, долбяков на универсальных и специальных заточных станках	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Контроль технического состояния метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Выбор шлифовальных кругов для заточки и доводки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Заточка и доводка на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Выполнение операций по заточке и доводке метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Контроль параметров и качества метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых,

	долбяков зуборезных
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Выбирать и использовать приспособления для заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных, шлифовальные бруски для снятия заусенцев
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков, зуборезных
	Выполнять работы по заточке и доводке на универсальных и специальных заточных станках режущего инструмента со сложными фигурными поверхностями по 7–8 квалитетам и параметру шероховатости Ra 0,63–0,32 с применением различных приспособлений и соблюдением заданной конфигурации по всей площади заточки до получения зеркальной поверхности
	Выполнять работы по заточке и доводке метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных на универсальных и специализированных станках
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Производить удаление заусенцев
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных и специальных заточных станков
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на метчики диаметром до 2 мм, плашки круглые диаметром до 2 мм, развертки и зенкеры ступенчатые, долбяки зуборезные
	Конструктивное устройство и правила применения различных приспособлений при выполнении работ по заточке режущего инструмента
	Руководство по эксплуатации, устройство и кинематические схемы заточных станков различных видов для заточки метчиков диаметром до

	2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Способы крепления и балансировки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки метчиков диаметром до 2 мм, плашек круглых диаметром до 2 мм, разверток и зенкеров ступенчатых, долбяков зуборезных
	Порядок ежесменного обслуживания универсальных и специальных заточных станков
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения при выполнении работ по заточке режущего инструмента
	Марки и характеристики применяемых СОЖ при выполнении работ по заточке режущего инструмента
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка и доводка сложного и экспериментального режущего инструмента, имеющего большое число затачиваемых кромок поверхностей сложной конфигурации	Код	D	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник металлорежущего инструмента 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Опыт работы не менее шести месяцев по заточке режущего инструмента средней сложности с режущей кромкой (лезвием) сложных фигурных поверхностей на универсальных и специальных заточных станках
Особые условия	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на

допуска к работе	рабочем месте Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 12	Заточник 5-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке и доводке головок резцовых, инструмента алмазного, протяжек на заточных станках различных модификаций	Код	D/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка рабочего места заточника металлорежущего инструмента
	Наладка заточных станков с выполнением необходимых расчетов
	Выбор приспособлений и способов (электрохимических и электроабразивных) заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых,

	модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках на заточном оборудовании
	Выполнение операций по заточке и доводке резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Выполнение заточки и доводки на заточных станках различных типов сложного и экспериментального режущего инструмента по 1–8 квалитетам, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации, требующего нескольких перестановок и точной выверки
	Заточка и доводка алмазного инструмента из дорогостоящих высокотвердых сплавов
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить наладку заточных станков с выполнением необходимых расчетов
	Выбирать и использовать приспособления для заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках, на заточных станках различных типов
	Выполнять работы по заточке и доводке на заточных станках различных типов сложного и экспериментального режущего инструмента по 1–8 квалитетам, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации, требующего нескольких перестановок и точной выверки
	Выполнять работы по заточке и доводке алмазного инструмента из дорогостоящих высокотвердых сплавов
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Осуществлять контроль технического состояния резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках для определения

	пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках, на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание заточных станков различных модификаций
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки резцовых головок для скоростного фрезерования с пластинками твердого сплава, алмазного инструмента; шлицевых, модульных протяжек, профильных сборных зуборезных головок на специализированных станках
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по заточке режущего инструмента
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Физико-механические свойства высокотвердых сплавов
	Конструктивные особенности и способы проверки на точность заточных станков различных типов
	Правила заточки и выверки сложного инструмента
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов при выполнении работ по заточке режущего инструмента
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез сборных с пластинами твердого сплава на заточных станках различных модификаций	Код	D/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций по заточке фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Наладка заточных станков с выполнением необходимых расчетов
	Выбор приспособлений для заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов

	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Выполнение операций по заточке фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Выполнение заточки и доводки на заточных станках различных типов сложного и экспериментального режущего инструмента по 1–8 квалитетам, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации, требующего нескольких перестановок и точной выверки
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить наладку заточных станков с выполнением необходимых расчетов
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Выполнять работы по заточке и доводке на заточных станках различных типов сложного и экспериментального режущего инструмента по 1–8 квалитетам, имеющего большое число затачиваемых поверхностей сложной конфигурации, требующего нескольких перестановок и точной выверки
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Осуществлять контроль технического состояния фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание заточных станков

	различных модификаций
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрез сборных с пластинами твердого сплава диаметром свыше 250 мм на заточных станках различных типов
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Физико-механические свойства высокотвердых сплавов
	Конструктивные особенности и способы проверки на точность заточных станков различных типов
	Правила заточки и выверки сложного инструмента
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов при выполнении работ по заточке режущего инструмента
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АНО «Национальное агентство развития квалификаций», город Москва
2	Областное ГБПОУ «Вичугский многопрофильный колледж», город Вичуга, Ивановская область
3	ООО «Машиностроительный завод», город Вичуга, Ивановская область
4	ООО «Строммашина», город Кохма, Ивановская область

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] 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).

[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).

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

[6] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

gost.e-ecolog.ru