

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

24 декабря 2015г. № 1136н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Доводчик-притирщик»

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 «Доводчик-притирщик».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

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

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик

723

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Простая доводка и притирка металлических деталей» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Доводка и притирка металлических деталей средней сложности» 6
3.3. Обобщенная трудовая функция «Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности» 9
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 12

I. Общие сведения

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

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Механическая обработка поверхностей и плоскостей металлических деталей по доводке и притирке

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Простая доводка и притирка металлических деталей	2	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей	A/01.2	2
			Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей	A/02.2	
B	Доводка и притирка металлических деталей средней сложности	3	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей	B/01.3	3
			Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей	B/02.3	
C	Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности	4	Доводка и притирка по 1–5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов	C/01.4	4
			Доводка и притирка металлических деталей по специальным техническим условиям по 1–4 квалитетам	C/02.4	

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Простая доводка и притирка металлических деталей	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	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[3]
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное - обучение программы переподготовки рабочих (как правило, не менее двух месяцев)

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[4]	§ 1	Доводчик-притирщик 2-го разряда
ОКПДТР[5]	11853	Доводчик-притирщик

3.1.1. Трудовая функция

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

Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места доводчика-притирщика
	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах
	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей на приводных бабках
	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей на налаженных однотипных доводочных станках
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Пользоваться налаженными однотипными доводочно-притирочными станками
	Читать и применять техническую документацию при проведении работ по доводке и притирке плоскостей простых деталей
	Определять способ доводки поверхностей в зависимости от требований к обработанной поверхности и способа обработки плоскостей простых деталей
	Проверять состояние притира и плоскостей поверхности простых деталей на отсутствие коробления, а также качество сопряжений и предварительной отделки, снять заусенцы
	Заменять притирочную массу, контролируя визуально качество притирки поверхности простых деталей
	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах, приводных бабках и на налаженных однотипных доводочных станках, в соответствии с маршрутной картой
	Предупреждать и устранять возможный брак при проведении доводочных и притирочных работ поверхности простых деталей
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочных и притирочных работ
Необходимые знания	Устройство и принципы работы однотипных доводочных станков
	Наименования, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений и копиров при доводке и притирке поверхности простых деталей
	Устройство используемых контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых при доводке и притирке поверхности простых деталей
	Правила применения притиров, притирочных паст и абразивных

	брусков, применяемых при доводке и притирке поверхности простых деталей
	Наименование и маркировка обрабатываемых материалов
	Системы допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

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

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

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

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

Дополнительные характеристики

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

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на доводочных станках
	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на приводных бабках
	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
	Выбор и подготовка притирочных материалов, доводочных головок
	Притирка шлицев деталей на специальных станках
	Притирка прямозубых шестерен
	Установление последовательности и режимов обработки по технологической карте
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Выполнять притирку корпусов алмазного инструмента, алмазных колец и брусков
	Выполнять вскрытие алмазных зерен на доводочных станках, приводных бабках и вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей
	Осуществлять выбор и проводить подготовку притирочных материалов, доводочных головок
	Вести технологический процесс притирки шлицев деталей на специальных станках
	Вести технологический процесс притирки прямозубых шестерен
	Определять и устанавливать последовательность и режимы обработки по технологической карте
	Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочно-притирочных работ
Необходимые знания	Устройство и правила подналадки притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков

	Правила проверки доводочно-притирочных станков на точность
	Устройство универсальных и специальных приспособлений, применяемых в процессе доводки и притирки
	Назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых в процессе доводки и притирки
	Основные механические свойства обрабатываемых материалов, применяемых в процессе доводки и притирки
	Правила выбора и условия применения абразивных брусков, применяемых в процессе доводки и притирки
	Притиры и притирочные средства
	Системы допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
	Методы вскрытия алмазных зерен в инструменте, фракции алмазных и абразивных порошков
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей на доводочных станках
	Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных вручную с применением универсальных и специальных приспособлений
	Ручная притирка алмазного слоя сложной конфигурации
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика
	Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей
	Работать на доводочных станках
	Осуществлять ручную притирку внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей
	Осуществлять ручную притирку алмазного слоя сложной конфигурации
	Производить хонингование алмазными брусками
	Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков
	Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ

Необходимые знания	Устройство и правила подналадки станков для суперфинишрования, хонинговальных, сложных и притирочных машин
	Конструкции универсальных и специальных приспособлений, хонинговальных головок всех систем при обработке глубоких отверстий различных диаметров
	Устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов необходимых для проведения доводочно-притирочных работ
	Системы допусков и посадок
	Квалитеты и параметры шероховатости
	Свойства алмазных порошков
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Код	Уровень квалификации
Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности	С	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 Доводчик-притирщик 6-го разряда

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

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 4, 5	Доводчик-притирщик 5-го, 6-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик

3.3.1. Трудовая функция

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

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

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

3.3.2. Трудовая функция

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

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

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

IV. Сведения об организациях – разработчикахпрофессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

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

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] 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).

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

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

gost.e-ecolog.ru