

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РФ

ПРИКАЗ от 9 июля 2018 г. N 461н

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФ. СТАНДАРТА
"ЗАТОЧНИК МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ"

В соответствии с [пунктом 16](#) Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства РФ от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства РФ, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266; 2016, N 21, ст. 3002; 2018, N 8, ст. 1210), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный [стандарт](#) "Заточник металлорежущих инструментов".
2. Признать утратившим силу [приказ](#) Министерства труда и социальной защиты РФ от 24 декабря 2015 г. N 1133н "Об утверждении проф. стандарта "Заточник металлорежущего инструмента" (зарегистрирован Министерством юстиции РФ 28 января 2016 г., регистрационный N 40833).

Министр М.А.ТОПИЛИН

Утвержден приказом Министерства труда
и социальной защиты РФ от 9 июля 2018 г. N 461н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ
ЗАТОЧНИК МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ

725

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по заточке режущего инструмента	40.126
(Наим-е вида проф. деятельности)	Код

Основная цель вида проф. деятельности:

Обеспечение качества и производительности заточки режущего инструмента на заточных станках
--

Группа занятий:

7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов	-	-
(код ОКЗ <1>)	(Наим-е)	(код ОКЗ)	(Наим-е)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД <2>)	(Наим-е вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	Наим-е	Ур-нь квал	Наим-е	код	Ур-нь(п/ур) квал
А	Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	2	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании	A/01.2	2
			Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	A/02.2	2
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам	A/03.2	2
В	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по	3	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальном оборудовании	B/01.3	3
			Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании	B/02.3	3

	11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента		Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	V/03.3	3
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам	V/04.3	3
С	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам и сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	3	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальном оборудовании	C/01.3	3
			Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальном оборудовании	C/02.3	3
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании	C/03.3	3
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	C/04.3	3
			Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам	C/05.3	3
D	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, сложных режущих инструментов по 5 - 7 квалитетам	4	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам	D/01.4	4
			Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам	D/02.4	4
			Контроль качества заточки и доводки режущих инструментов средней сложности по 5, 6 квалитетам, сложных с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам	D/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наим-е	Заточка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализир. полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	A	Ур-нь квал	2
Происх-е обобщ труд. ф-и	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Возмож наим проф, должн	Заточник 2-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 2-го разряда
Треб-я к образ-ю и обучению	Среднее общее образование Проф. обучение - программы проф. подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Треб-я к оп. практ. раб	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязат. предварит. (при поступлении на работу) и периодич. мед. осмотров (обслед-й), а также внеочередных мед. осмотров (обслед-й) в установленном законодательством РФ порядке <3>
	Прохождение противопожарного инструктажа <4>

	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте <5>
Др.харак-ки	-

Дополнительные характеристики

Наим-е док-та	Код	Наим-е базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС <6>	§ 9	Заточник 2-го разряда
ОКПДТР <7>	12242	Заточник

3.1.1. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	A/01.2	Ур-нь(п/ур) квал	2
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологич.документов) для заточки и доводки простых режущ. инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам на универсал.заточных станках
	Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать простые универсальные приспособления
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технологич.картой
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Устанавливать и закреплять заготовки с грубой выверкой или без выверки
	Выполнять заточку режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки

	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков
	Производить ежемесячное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич. обслуживание технологич. оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения простых универсальных приспособлений, применяемых на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью по 11 - 14 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на универсал.заточных станках
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов	
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов	

	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич. безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.1.2. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	A/02.2	Ур-нь(п/ур) квал	2
--------	--	-----	--------	------------------	---

Происх-е труд.ф-и	Оригинал	X	Заимст-но из оригинала		
-------------------	----------	---	------------------------	--	--

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с тех. документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Выполнять заточку и доводку простых режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом

	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять тех.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам
	Устройство и правила использования специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определен.инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализирован.полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках	
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки	

	шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.1.3. Трудовая функция

Наим-е	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам	Код	A/03.2	Ур-нь(п/ур) квал	2
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			
			Код оригинала	Per № ПС	

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

	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверх-тей деталей
	Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Приемы работы с контрольно-измерительными инструментами для измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 14 квалитетам
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный в организации порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
Др.харак-ки	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наим	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	В	Ур-нь квал	3
Происх-е обобщ труд.ф-и	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимст-но из оригинала			
			Код оригинала	Per № ПС	

Возмож наим проф, должн	Заточник 3-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 3-го разряда
Треб-я к образ-ю и обучению	Среднее общее образование Проф.обучение - программы проф. подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Треб-я к оп.практ.раб	Не менее шести месяцев заточником 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязат.предварит. (при поступлении на работу) и периодич. мед.осм (обслед-й), а также внеочередных мед.осмотров (обслед-й) в порядке, установленном закон-вом РФ Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Др.харак-ки	-

Дополнительные характеристики

Наим-е док-та	Код	Наим-е базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 10	Заточник 3-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник

3.2.1. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	В/01.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимст-но из оригинала			
			Код оригинала	Per № ПС	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал. заточных станках Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки простых режущих
-------------------	--

	инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов с точностью по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технологич.картой
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Выполнять заточку простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

	Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных приспособлений, используемых для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью по 7 - 10 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.2.2. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	В/02.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал	X	Заимст-но из оригинала		

Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках</p> <p>Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам</p> <p>Выполнение технологич.операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам в соответствии с технической документацией</p> <p>Правка шлифовальных кругов</p> <p>Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p>
Необходимые умения	<p>Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам (чертеж, технологические документы)</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам</p> <p>Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам в соответствии с технологич. картой</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,05 мм</p> <p>Устанавливать и закреплять шлифовальные круги</p> <p>Выполнять заточку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости на универсал.заточных станках</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам</p> <p>Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом</p> <p>Контролировать качество правки</p> <p>Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков</p> <p>Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании станка и рабочего места заточника</p>
Необходимые знания	<p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p>

	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,05 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы обработки поверхностей средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках
	Назначение, св-ва и способы применения на заточных станках смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании станка и рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.2.3. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента			Код	В/03.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал	X	Заимст-но из оригинала				

Код оригинала

Пер № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности и сложные с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Выполнять заточку и доводку режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспос-ть специализир.п/автоматич. и автоматич.заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуал. и коллектив.защиты при выполнении работ на специализир. полуавтоматических и автоматических станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам
Устройство и правила использования специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании специализированных полуавтоматических и автоматических станков и рабочего места заточника

Др.харак-ки	-
-------------	---

3.2.4. Трудовая функция

Наим-е	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 11 - 13 квалитетам	Код	В/04.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

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

	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
Др.харак-ки	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам и сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании и с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	С	Ур-нь квал	3
Происх-е обобщ труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Возмож наим проф, должн	Заточник 4-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 4-го разряда
Треб-я к образ-ю и обучению	Среднее общее образование Проф.обучение - программы проф. подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих ИЛИ Среднее проф. образование - программы подготовки квалифициров. рабочих, служащих
Треб-я к оп.практ.раб	Не менее одного года заточником 3-го разряда для проф. обучения Без требований к опыту практической работы при наличии среднего проф. образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязат.предварит. (при поступлении на работу) и периодич. мед.осмотров (обслед-й), а также внеочередных мед.осмотров (обслед-й) в порядке, установленном законодательством РФ Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Др.харак-ки	-

Дополнительные характеристики

Наим-е док-та	Код	Наим-е базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 11	Заточник 4-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник
ОКСО <8>	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	С/01.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологич.докум-в) для выполнения заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсал.заточных станках
	Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам в соответствии с технической документацией

	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые режущие инструменты с точностью размеров по 5, 6 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам в соответствии с технологич.картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам на универсал.заточных станках в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич. обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью по 5, 6 квалитетам
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ

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

3.3.2. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	С/02.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам

	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам в соответствии с технологич.картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку и доводку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках в соответствии с тех.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника	
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам на универсал.заточных станках

	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для изготовления деталей средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке режущих инструментов с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.3.3. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсальном оборудовании	Код	С/03.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам
-------------------	--

	Настройка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	<p>Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам (чертеж, технологические документы)</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках</p> <p>Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам</p> <p>Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам в соответствии с технологич.картой</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,03 мм</p> <p>Устанавливать и закреплять шлифовальные круги</p> <p>Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам</p> <p>Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом</p> <p>Контролировать качество правки</p> <p>Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков</p> <p>Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника</p>
Необходимые знания	<p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости</p> <p>Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей</p>

	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,03 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам на универсал.заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.3.4. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента	Код	С/04.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
--------	--	-----	--------	------------------	---

Трудовые действия	<p>Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента</p> <p>Выполнение технологич.операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализир.п/автоматич. и автоматич.станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с тех. документацией</p> <p>Правка шлифовальных кругов</p> <p>Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию специализиров. полуавтоматических и автоматических заточных станков в соответствии с технической документацией</p> <p>Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p>
Необходимые умения	<p>Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам (чертеж, технологические документы)</p> <p>Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента</p> <p>Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм</p> <p>Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом</p> <p>Применять смазочно-охлаждающие жидкости</p> <p>Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента</p> <p>Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках</p> <p>Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом</p> <p>Контролировать качество правки</p> <p>Проверять исправность и работоспособность специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков</p> <p>Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места</p> <p>Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника</p> <p>Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника</p> <p>Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника</p>
Необходимые знания	<p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации</p> <p>Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы</p> <p>Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы</p>

	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам
	Устройство и правила использования специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 10 квалитетам на специализированных полуавтоматических и автоматических станках, приспособленных и налаженных для заточки определенного инструмента, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных полуавтоматических и автоматических заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении заточных работ на специализированных полуавтоматических и автоматических станках
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.3.5. Трудовая функция

Наим-е	Контроль качества заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам, сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам			Код	С/05.3	Ур-нь(п/ур) квал	3
	Происх-е труд.ф-и	Оригинал	X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль точности размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,01 мм
	Контроль точности размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,05 мм
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,4 мкм
Необходимые умения	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения простых режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 7 - 10 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения сложных режущих инструментов с точностью размеров по 8 - 13 квалитетам
	Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,03 мм, в соответствии с технологич. документацией
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов

	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверх-тей деталей
	Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения более 0,03 мм
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
Др.харак-ки	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, сложных режущих инструментов по 5 - 7 квалитетам	Код	D	Ур-нь квал	4
Происх-е обобщ труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			
			Код оригинала	Per № ПС	

Возмож наим проф, должн	Заточник 5-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 5-го разряда
Треб-я к образ-ю и обучению	Среднее общее образование Проф.обучение - программы проф. подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих ИЛИ Среднее проф. образование - программы подготовки квалифицир. рабочих, служащих
Треб-я к оп.практ.раб	Не менее двух лет заточником 4-го разряда для проф. обучения Не менее одного года заточником 4-го разряда для среднего проф. образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязат.предварит. (при поступлении на работу) и периодич. мед.осмотров (обслед-й), а также внеочередных мед.осмотров (обслед-й) в установленном закон-вом РФ порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Др.харак-ки	-

Дополнительные характеристики

Наим-е док-та	Код	Наим-е базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 12	Заточник 5-го разряда
ОКПДТР	12242	Заточник
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам	Код	D/01.4	Ур-нь(п/ур) квал	4
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			
			Код оригинала	Per № ПС	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов

	средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм в соответствии с технической документацией
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на режущие инструменты средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам (чертеж, технологические документы)
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсал.заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5 - 6 квалитетам в соответствии с технологич.картой
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги
	Выполнять заточку режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм на универсал.заточных станках в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Соблюдать требования ОТ, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника	
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника	
Необходимые знания	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости

	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам и с шероховатостью поверхности Ra 0,04 мкм
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ
	Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника
Др.харак-ки	-

3.4.2. Трудовая функция

Наим-е	Заточка и доводка сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам			Код	D/02.4	Ур-нь(п/ур) квал	4
Происх-е труд.ф-и	Оригинал	X	Заимст-но из оригинала				
				Код оригинала		Per № ПС	
Трудовые действия	Анализ исходных данных (чертежа, технологических документов) для выполнения заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам						
	Настойка и наладка универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам						
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов по 5 - 7 квалитетам в соответствии с технической документацией						
	Правка шлифовальных кругов						
	Проведение регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков в соответствии с технической документацией						
	Поддержание требуемого технического состояния технологич.оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте заточника						
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника						
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные режущие инструменты с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам (чертеж, технологические документы)						
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам на универсал.заточных станках						
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам						
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам						
	Производить настройку универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам в соответствии с технологич.картой						
	Устанавливать и закреплять заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм						
	Устанавливать и закреплять шлифовальные круги						
	Выполнять заточку и доводку сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам на универсал.заточных станках в соответствии с технологич.картой и рабочим чертежом						
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости						
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам						
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемым режущим инструментом						
	Контролировать качество правки						
	Проверять исправность и работоспособность универсал.заточных станков						
	Производить ежесменное тех.обслуживание универсал.заточных станков и уборку рабочего места						
	Выполнять технич.обслуживание технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника						
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности, правилами организации рабочего места заточника						
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании станка и рабочего места заточника							
Необходимые	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы						

знания	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам на универсал.заточных станках
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсал.заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам
	Устройство и правила использования универсал.заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсал.заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Правила и приемы установки и закрепления шлифовальных кругов
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам на универсал.заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды брака при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам, его причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, устройство, области применения и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Устройство, правила использования и органы управления универсал.заточных станков
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсал.заточных станках
	Виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсал.заточных станков
	Порядок и состав регламентных работ по технич.обслуживанию универсал.заточных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологич.оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсал.заточных работ	
Правила хранения технологич.оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника	
Опасные и вредные факторы, требования ОТ, пожарной, промышленной и экологич.безопасности	
Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при работе на заточных станках и обслуживании рабочего места заточника	

Др.харак-ки	-
-------------	---

3.4.3. Трудовая функция

Наим-е	Контроль качества заточки и доводки режущих инструментов средней сложности по 5, 6 квалитетам, сложных с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам	Код	D/03.4	Ур-нь(п/ур) квал	4
Происх-е труд.ф-и	Оригинал X	Заимст-но из оригинала			

Код оригинала

Per № ПС

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль точности размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм
	Контроль точности размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам с помощью контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения не ниже 0,005 мм
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,2 мкм
Необходимые умения	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения режущих инструментов средней сложности с точностью размеров по 5, 6 квалитетам
	Выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения сложных режущих инструментов с точностью размеров по 5 - 7 квалитетам
	Выполнять измерения режущих инструментов контрольно-измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерения не ниже 0,005 мм, в соответствии с технологической документацией
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды и области применения контрольно-измерительных приборов
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Устройство, назначение, правила применения контрольно-измерительных инструментов, обеспечивающих погрешность измерения более 0,005 мм
	Способы определения шероховатости поверхностей

	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Установленный порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных инструментов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
Др.харак-ки	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках проф. стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО "Корпорация "Тактическое ракетное вооружение", город Королев, Московская область
2	АО "ОДК-КЛИМОВ", город Санкт-Петербург
3	АО "РАДИОЗАВОД", город Пенза
4	АО "СИГНАЛ", город Ковров, Владимирская область
5	АО "Улан-Удэнский авиационный завод", город Улан-Удэ, Республика Бурятия
6	АО "Уфимское приборостроительное производственное объединение", город Уфа, Республика Башкортостан
7	Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва
8	ООР "Российский союз промышленников и предпринимателей", город Москва
9	ПАО "Казанский вертолетный завод", город Казань, Республика Татарстан
10	ПАО "САЛЮТ", город Самара
11	ПАО "Таганрогский авиационный научно-технический комплекс имени Г.М. Бериева", город Таганрог, Ростовская область
12	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
13	ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана", город Москва
14	ФГУП "Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н.Е. Жуковского", город Москва

<1> Общероссийский [классификатор](#) занятий.

<2> Общероссийский [классификатор](#) видов экономической деятельности.

<3> [Приказ](#) Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 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 N 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. N 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный N 28970) и от 5 декабря 2014 г. N 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный N 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. N 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный N 50237).

<4> [Приказ](#) МЧС России от 12 декабря 2007 г. N 645 "Об утверждении Норм пожарной безопасности "Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций" (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный N 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. N 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный N 13429), от 22 июня 2010 г. N 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный N 17880); [постановление](#) Правительства РФ от 25 апреля 2012 г. N 390 "О противопожарном режиме" (Собрание законодательства РФ, 2012, N 19, ст. 2415; 2014, N 9, ст. 906, N 26, ст. 3577; 2015, N 11, ст. 1607, N 46, ст. 6397; 2016, N 15, ст. 2105, N 35, ст. 5327, N 40, ст. 5733; 2017 N 13, ст. 1941, N 41, ст. 5954, N 48, ст. 7219; 2018, N 3, ст. 553).

<5> [Постановление](#) Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. N 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований ОТ работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный N 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

<6> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, [раздел](#) "Механическая обработка металлов и других материалов".

<7> Общероссийский [классификатор](#) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<8> Общероссийский [классификатор](#) специальностей по образованию.