



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 70502

от "14" октября 2022 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(МИНТРУД РОССИИ)**

ПРИКАЗ

16 сентября 2022 г.

Москва

№ 562н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Заточник металлорежущих инструментов»**

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Заточник металлорежущих инструментов».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 июля 2018 г. № 461н «Об утверждении профессионального стандарта «Заточник металлорежущих инструментов» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 27 июля 2018 г., регистрационный № 51710).

3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2023 г. и действует до 1 марта 2029 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «16» сентября 2022 г. № 562н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Заточник металлорежущих инструментов

725

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках»	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках».....	8
3.3. Обобщенная трудовая функция «Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках».....	17
3.4. Обобщенная трудовая функция «Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества»	30
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	36

I. Общие сведения

Заточка металлорежущих инструментов

(наименование вида профессиональной деятельности)

40.126

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности заточки режущих инструментов на заточных станках

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	2	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	A/01.2	2
			Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	A/02.2	2
В	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	3	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках	B/01.3	3
			Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	B/02.3	3
			Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	B/03.3	3
С	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	3	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	C/01.3	3
			Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках	C/02.3	3
			Обработка сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	C/03.3	3

			Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	C/04.3	3
D	Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества	4	Обработка режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	D/01.4	4
			Контроль качества обработки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	D/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 2-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ³ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁴ Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда ⁵					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование 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

Наименование	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Выполнение технологической операции заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты
	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 режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью до 11-го качества
	Устанавливать заготовки с грубой выверкой или без выверки
	Затачивать простые режущие инструменты с точностью размеров до 11-го качества
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки шлифовальных кругов
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного 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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования универсальных приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с грубой выверкой или без выверки
	Способы и приемы заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов	

	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета на заточных станках	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 11-го квалитета
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 11-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности

	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
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, качества 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 поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 11-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 12-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей простых режущих инструментов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 3-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 3-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев заточником 2-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование 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

Наименование	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках	Код	V/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника

	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Затачивать и доводить простые режущие инструменты с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника	

Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых на универсальных заточных станках для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках	
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей	

	Основные виды дефектов деталей при заточке простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества
	Выполнение технологической операции заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков

	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го квалитета
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета
	Устанавливать заготовки с точностью до 0,01 мм
	Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов
	Предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го квалитета
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества
	Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,01 мм
Способы и приемы заточки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	
Назначение, свойства и способы применения на заточных станках смазочно-охлаждающих жидкостей	

	Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества, средней сложности с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	Код	В/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности
	Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью до 11-го качества

	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,8 мкм
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты и инструменты средней сложности
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 7-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 11-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров режущих инструментов средней сложности с точностью до 11-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 12-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
Необходимые знания	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации

	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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, качества 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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 7-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 8-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей простых и средней сложности режущих инструментов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,8 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках		Код	С	Уровень квалификации	3
	Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал				

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 4-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 4-го разряда
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для прошедших профессиональное обучение не менее одного года заточником 3-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 3-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование 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

Наименование	Обработка простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Выполнение технологической операции заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Правка шлифовальных кругов

	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	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 до 5-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Затачивать и доводить простые режущие инструменты с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков
	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
Способы и приемы заточки и доводки простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества на универсальных заточных станках	
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей	

	Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заточивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обработка режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на заточных станках	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Выполнение технологической операции заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Правка шлифовальных кругов

	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места

	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества на универсальных заточных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных 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 до 7-го качества
Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков	
Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для изготовления деталей средней сложности с точностью размеров до 7-го качества	

	Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заточивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Обработка сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках		Код	С/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Выполнение технологической операции заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на сложные режущие инструменты
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Устанавливать заготовки с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Затачивать сложные режущие инструменты с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке и доводке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков

	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков	

	Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
	Способы и приемы заточки и доводки сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на универсальных заточных станках
	Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при заточке и доводке сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при заточивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества, средней сложности с точностью размеров до 7-го качества, сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества на заточных станках	Код	C/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров поверхностей простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности
	Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности с точностью до 7-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности
	Контроль размеров поверхностей сложных режущих инструментов с точностью до 11-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до шероховатости Ra 0,4 мкм
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые режущие инструменты, инструменты средней сложности, сложные инструменты
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности с точностью размеров до 7-го качества

	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров режущих инструментов средней сложности с точностью до 7-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и измерения формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности до 8-й степени точности
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля сложных режущих инструментов с точностью размеров до 11-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров сложных режущих инструментов с точностью до 11-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных режущих инструментов до 12-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,4 мкм
Необходимые знания	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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, качества 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

	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров простых режущих инструментов с точностью до 5-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых режущих инструментов до 6-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей простых, средней сложности и сложных режущих инструментов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества	Код	D	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Заточник 5-го разряда Заточник металлорежущих инструментов 5-го разряда
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для прошедших профессиональное обучение не менее двух лет заточником 4-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 4-го разряда Для получивших среднее профессиональное образование не менее одного года заточником 4-го разряда или заточником металлорежущих инструментов 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

	Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование 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

Наименование	Обработка режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Настройка и наладка универсальных заточных станков для заточки и доводки средней сложности и сложных режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Выполнение технологической операции заточки и доводки средней сложности и сложных режущих инструментов с точностью размеров до 5-го качества
	Правка шлифовальных кругов
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на средней сложности и сложные режущие инструменты
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций заточки
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива

	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления, применяемые для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
	Определять степень износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
	Производить настройку универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
	Устанавливать заготовки с точностью до 0,005 мм
	Затачивать и доводить режущие инструменты средней сложности и сложные с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости при заточке режущих инструментов
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при заточке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
	Править шлифовальные круги в соответствии с затачиваемым режущим инструментом
	Контролировать качество правки
	Проверять исправность и работоспособность универсальных заточных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание универсальных заточных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места заточника
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на заточных станках и обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации

Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
Порядок работы с файловой системой
Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
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
Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, применяемых для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на универсальных заточных станках
Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных, абразивных материалов и инструментов
Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на универсальных заточных станках
Приемы и правила установки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
Критерии износа шлифовальных кругов для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
Устройство, органы управления и правила эксплуатации универсальных заточных станков
Последовательность и содержание настройки универсальных заточных станков для заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
Правила и приемы установки заготовок с выверкой с точностью до 0,005 мм
Способы и приемы заточки и доводки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
Назначение, свойства и способы применения при заточке смазочно-охлаждающих жидкостей

	Основные виды дефектов деталей при заточке режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на универсальных заточных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности универсальных заточных станков
	Порядок выполнения и состав регламентных работ по техническому обслуживанию универсальных заточных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте заточника
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении универсальных заточных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте заточника
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при затачивании и доводке, обслуживании заточного станка и рабочего места заточника
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества на заточных станках	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей				
	Контроль размеров поверхностей режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью до 5-го качества				
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей режущих инструментов средней сложности и сложных до 6-й степени точности				
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,2 мкм				

Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на режущие инструменты средней сложности и сложные
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций заточки
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля режущих инструментов средней сложности и сложных с точностью размеров до 5-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров сложных и средней сложности режущих инструментов с точностью до 5-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
Определять шероховатость обработанных поверхностей до Ra 0,2 мкм	
Необходимые знания	Порядок работы с электронным архивом технологической и конструкторской документации
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	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, качества 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
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров сложных и средней сложности режущих инструментов с точностью до 5-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных и средней сложности режущих инструментов до 6-й степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей средней сложности и сложных режущих инструментов
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей до Ra 0,2 мкм
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва
Исполнительный директор Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

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

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры»

(зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206).

⁴ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041).

⁵ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

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.