



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

ПРИКАЗ

27 апреля 2023

Москва

№ *383н*

**Об утверждении профессионального стандарта
«Полировщик»**

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Полировщик».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 2 июля 2019 г. № 467н «Об утверждении профессионального стандарта «Полировщик» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 26 июля 2019 г., регистрационный № 55414).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «24» апреля 2023 г. № 383Н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Полировщик

712

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	6
3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,2».....	6
3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,05; плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,2».....	13
3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,025; плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,05».....	26
3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей и сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей деталей простой конфигурации с шероховатостью до Ra 0,025; сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей с шероховатостью до Ra 0,2»	39
3.5. Обобщенная трудовая функция «Обработка сферических, тороидальных и криволинейных поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей с шероховатостью до Ra 0,025»	54
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	61

I. Общие сведения

Полирование поверхностей машиностроительных деталей
(наименование вида профессиональной деятельности)

40.122

код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности механического полирования поверхностей деталей для придания поверхности малой шероховатости и зеркального блеска

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Обработка плоскостей, цилиндрических и конических поверхностей (далее – простые поверхности) деталей простой конфигурации (далее – простые детали) с шероховатостью до Ra 0,2	2	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 без использования механизированного инструмента (далее – вручную)	A/01.2	2
			Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на настроенных полировальных станках	A/02.2	2
			Вибрационное полирование поверхностей деталей с шероховатостью до Ra 0,2	A/03.2	2
			Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2	A/04.2	2
			Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием пневмополировальных и электрополировальных машинок, инструмента с гибким валом, опилоочных устройств (далее – механизированный инструмент)	B/01.3	3
В	Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; простых поверхностей тонкостенных, сложной конфигурации, с труднообрабатываемыми местами деталей (далее – сложные детали) и сферических, торoidalных и криволинейных поверхностей (далее – сложные поверхности) простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2	3	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента	B/02.3	3
			Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках	B/03.3	3
			Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках	B/04.3	3
			Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05	B/05.3	3
			Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2	B/06.3	3

С	Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05	3	Полірування простих поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	С/01.3	3
			Полірування сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента	С/02.3	3
			Полірування простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	С/03.3	3
			Полірування сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках	С/04.3	3
			Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025	С/05.3	3
			Контроль качества сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05	С/06.3	3
			Полірування сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Д/01.4	4
D	Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2	4	Полірування сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Д/02.4	4
			Полірування сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	Д/03.4	4
			Полірування сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента	Д/04.4	4
			Полірування сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках	Д/05.4	4
			Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Д/06.4	4
			Контроль качества сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2		

Е	Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	4	Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Е/01.4	4
			Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	Е/02.4	4
			Контроль качества обработки сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Е/03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Полировщик 2-го разряда
--	-------------------------

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет ³ Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ⁴ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁵ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁶ Наличие не ниже II группы по электробезопасности ⁷
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС ⁸	§ 73	Полировщик 2-го разряда
ОКПДТР ⁹	16799	Полировщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали с простыми поверхностями
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования и полирующие инструменты в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости

	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей вручную с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на настроенных полировальных станках	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для
-------------------	--

	полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на настроенных полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали с простыми поверхностями
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2

	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные виды дефектов при полировании на настроенных полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование

Вибрационное полирование поверхностей деталей с шероховатостью до Ra 0,2

Код

A/03.2

Уровень
(подуровень)
квалификации

2

Происхождение трудовой
функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
		Код оригинала		Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготовка к выполнению технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технической документацией
	Выполнение технологической операции вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать и подготавливать рабочую среду для вибрационного полирования деталей в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Полировать детали с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при вибрационном полировании деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние рабочей среды при вибрационном полировании деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять ее по мере необходимости
	Очищать заготовки после вибрационного полирования
	Проверять исправность и работоспособность виброполировального оборудования
	Проводить ежесменное техническое обслуживание виброполировального оборудования и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при обслуживании виброполировального оборудования и рабочего места полировщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов и технологической оснастки, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Составы и способы приготовления рабочих сред для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования виброполировального оборудования
	Органы управления виброполировального оборудования
	Виды, способы и приемы вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные виды дефектов при вибрационном полировании деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств рабочими средами для вибрационного полирования деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, заготовок и полировочных материалов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности виброполировального оборудования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию виброполировального оборудования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки и полировочных материалов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении вибрационного полирования
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	A/04.2	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 шероховатости до Ra 0,2 простых поверхностей простых деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,2
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Полировщик 3-го разряда
--	-------------------------

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих; программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев полировщиком 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 74	Полировщик 3-го разряда
ОКПДТР	16799	Полировщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,

Необходимые умения	правилами организации рабочего места полировщика
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых

	деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой
функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию

	механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках	Код	B/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал ☒	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до

	Ra 0,05 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования

	простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках	Код	B/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак

Необходимые знания	при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга

	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05	Код	В/05.3	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 шероховатости до Ra 0,05 простых поверхностей простых деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,05
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей до Ra 0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.2.6. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	B/06.3	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 шероховатости до Ra 0,2 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали

	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,2
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05	Код	С	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	Х	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Полировщик 4-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	Не менее одного года полировщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев полировщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) ¹⁰ Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) ¹⁰
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 75	Полировщик 4-го разряда
ОКПДТР	16799	Полировщик
ОКСО ¹¹	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи

	механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
Необходимые знания	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых

	поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
Необходимые знания	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до

	Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Полирование простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Наладка полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте

	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Производить наладку полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Полировать простые поверхности простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
Необходимые знания	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования

	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на инструмент или заготовку
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте

	полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных 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	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05

	Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования

	сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Код	C/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей Контроль шероховатости до Ra 0,025 простых поверхностей простых деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые детали Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей Измерять шероховатость простых поверхностей простых деталей до Ra 0,025
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей Основные виды дефектов при полировании простых поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости простых поверхностей простых деталей до Ra 0,025 Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.3.6. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей шероховатостью до Ra 0,05	Код	C/06.3	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 шероховатости до Ra 0,05 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,05
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка простых поверхностей сложных деталей и сложных поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,025; сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	D	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей, профессий	Полировщик 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	Не менее двух лет полировщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев полировщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§ 76	Полировщик 5-го разряда
ОКПДТР	16799	Полировщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования

	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые знания	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
	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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования сложных поверхностей простых деталей и

	простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках в соответствии с

	технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
Необходимые умения	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Полировать сложные поверхности простых деталей и простые поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежедневное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы

	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,

Необходимые знания	правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
	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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и

	инструментами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках	Код	D/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал ☒	Заемствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности,

	правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей

	сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.4.5. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Код	D/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль шероховатости до Ra 0,025 сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,025
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей,

	технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей простых деталей и простых поверхностей сложных деталей до Ra 0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.4.6. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2	Код	D/06.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль шероховатости до Ra 0,2 сложных поверхностей сложных деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,2
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей

	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Обработка сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Полировщик 6-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	Не менее четырех лет полировщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев полировщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	-	-
ОКПДТР	16799	Полировщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и с использованием механизированного инструмента	Код	E/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготовка к выполнению технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выбирать и подготавливать к работе материалы для полирования вручную в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой

	шероховатостью
	Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать полирующие инструменты для полирования механизированным инструментом в соответствии с маркой обрабатываемого материала и требуемой шероховатостью
	Настраивать механизированный инструмент для полирования
	Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 вручную и при помощи механизированного инструмента в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025, заменять их по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работы
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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок в приспособлениях
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, полировочных материалов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов

	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы установки полирующих инструментов на механизированный инструмент для полирования
	Органы управления механизированным инструментом для полирования
	Способы, правила нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования механизированных инструментов для полирования
	Способы и приемы полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025, их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств полировочными материалами и инструментами для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности механизированного инструмента для полирования
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию механизированного инструмента для полирования
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении полирования вручную и с использованием механизированного инструмента
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Полирование сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках	Код	E/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой
функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Наладка полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологической операции полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках в соответствии с технической документацией
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков в соответствии с технической документацией
	Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
Необходимые умения	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
	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовки для полирования
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 на полировальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок полировальные круги для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Производить наладку полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Полировать сложные поверхности сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Устанавливать причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Оценивать состояние полировочных материалов для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025, заменять их

	по мере необходимости
	Очищать заготовки после полирования
	Проверять исправность и работоспособность полировальных станков
	Проводить ежесменное техническое обслуживание полировальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места полировщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при полировании детали на полировальном станке
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 и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, материалов для предварительного полирования и приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу полирования
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой на полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования полировочных материалов для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Составы и способы приготовления полировальных смесей для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Способы, правила и приемы балансировки полировальных кругов
	Способы и правила профилирования полировальных кругов
	Приемы и правила установки и выверки полировальных кругов на

	полировальных станках
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки полировального круга
	Способы, правила и приемы нанесения полировальных смесей на полирующий инструмент и (или) поверхности деталей
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство и правила использования полировальных станков
	Последовательность и содержание настройки полировальных станков для полирования сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Органы управления полировальными станками
	Способы и приемы полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при полировании
	Основные виды дефектов при полировании на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Критерии потери рабочих свойств инструментами и полировальными смесями для полирования на полировальных станках сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения и сдачи технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы очистки заготовок после полирования
	Порядок проверки исправности и работоспособности полировальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию полировальных станков
	Состав работ по выполнению и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте полировщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении полировочных работ
	Правила хранения заготовок, технологической оснастки, технологических материалов и полирующих инструментов, размещенных на рабочем месте полировщика
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при полировании на полировальных станках
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества обработки сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025	Код	E/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль шероховатости до Ra 0,025 сложных поверхностей сложных деталей
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию (рабочий чертеж, технологическую карту) на простые и сложные детали
	Выявлять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать способ контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей деталей
	Измерять шероховатость сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,025
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Основные виды дефектов при полировании сложных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,025; их причины и способы предупреждения и устранения
	Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для контроля и (или) измерения шероховатости поверхностей
	Способы, приемы и правила контроля и (или) измерения шероховатости сложных поверхностей сложных деталей до Ra 0,025
	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

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва	
Заместитель председателя	Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «Нижегородский завод 70-летия Победы», город Нижний Новгород
2	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
3	ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
4	ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва
5	ПАО «ОДК-Кузнецов», город Самара

6	ПАО «ОДК-Сатурн», город Рыбинск
7	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет «СТАНКИН», город Москва
8	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
9	ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет»; статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации.

⁴ 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), действует до 1 апреля 2027 г.; 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), действует до 1 апреля 2027 г.

⁵ Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

⁶ Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

⁷ Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

⁸ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

⁹ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

¹⁰ Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983), действует до 1 января 2027 г.

¹¹ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.