



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО**

Регистрационный № 73579

от 29 мая 2023 г.

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

**ПРИКАЗ**

27 апреля 2023

Москва

№ 372н

**Об утверждении профессионального стандарта  
«Слесарь-доводчик-притирщик»**

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 «Слесарь-доводчик-притирщик».
2. 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 «27» апреля 2023 г. № 372 Н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Слесарь-доводчик-притирщик

274

Регистрационный номер

### Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) .....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4» .....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2» .....	7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1» .....	11
3.4. Обобщенная трудовая функция «Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,05» .....	15
3.5. Обобщенная трудовая функция «Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025» .....	20
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	25

### I. Общие сведения

Ручная доводка и притирка поверхностей машиностроительных деталей  
(наименование вида профессиональной деятельности)

40.066

код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества и производительности ручных абразивно-притирочных операций при изготовлении деталей в механосборочном производстве

Группа занятий:

7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов	-	-
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД <sup>2</sup> )	(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	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4	2	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4	A/01.2	2
			Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 7-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,4	A/02.2	2
В	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2	3	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2	B/01.3	3
			Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2	B/02.3	3
С	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	3	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	C/01.3	3
			Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	C/02.3	3
D	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	4	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	D/01.4	4
			Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	D/02.4	4
E	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025	4	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025	E/01.4	4
			Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025	E/02.4	4

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Слесарь-доводчик-притирщик 2-го разряда Доводчик-притирщик 2-го разряда Доводчик 2-го разряда Притирщик 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) <sup>3</sup> Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров <sup>4</sup> Прохождение обучения мерам пожарной безопасности <sup>5</sup> Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда <sup>6</sup> Наличие не ниже II группы по электробезопасности <sup>7</sup>					
Другие характеристики	-					

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС <sup>8</sup>	§ 1	Доводчик-притирщик 2-го разряда
ОКПДТР <sup>9</sup>	11853	Доводчик-притирщик

#### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4		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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Выполнение технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 в соответствии с технической документацией
	Поддержание 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 слесаря-доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на простые детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Выполнять доводку вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины дефектов, предупреждать и устранять возможные дефекты при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, заменять их по мере необходимости
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря-доводчика-притирщика
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную	
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для

	выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после доводочных работ
	Виды дефектов при доводке поверхностей вручную, их причины и способы предупреждения
	Критерии потери рабочих свойств доводочных паст и суспензий
	Критерии потери рабочих свойств притиров
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4
	Состав работ по техническому обслуживанию и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
Другие характеристики	-

### 3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 7-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,4	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров деталей с точностью до 7-го квалитета
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й

	степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,4
	Поддержание 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 доводчика
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 7-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 7-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 9-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,4
	Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей
	Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте
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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 7-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 9-й степени точности
	Способы, приемы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,4
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств,	

	необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) 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	Слесарь-доводчик-притирщик 3-го разряда Доводчик-притирщик 3-го разряда Доводчик 3-го разряда Притирщик 3-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) 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	§ 2	Доводчик-притирщик 3-го
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик

#### 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2	Код	В/01.3	Уровень 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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнение технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технической документацией
	Поддержание 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 слесаря-доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Выполнять доводку вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины дефектов, предупреждать и устранять возможные дефекты при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, заменять их по мере необходимости
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря-доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Состав и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочных работ вручную
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после доводочных работ
	Способы выявления причин дефектов, предупреждения и устранения возможных дефектов при доводке и притирке
	Критерии потери рабочих свойств доводочных паст и суспензий
	Критерии потери рабочих свойств притиров
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 6-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,2
	Состав работ по техническому обслуживанию и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
Другие характеристики	-

## 3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,2	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров деталей с точностью до 6-го квалитета
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,2
	Поддержание 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 доводчика
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 6-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 6-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 7-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,2
	Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей
	Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте
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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды дефектов обработанных поверхностей

	Способы определения дефектов поверхности
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 6-го квалитета
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 7-й степени точности
	Способы, приемы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,2
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Слесарь-доводчик-притирщик 4-го разряда Доводчик-притирщик 4-го разряда Доводчик 4-го разряда Притирщик 4-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года рабочим по доводке и притирке 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) 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	§ 3	Доводчик-притирщик 4-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО <sup>10</sup>	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	Код	C/01.3	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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Выполнение технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 в соответствии с технической документацией
	Поддержание 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 слесаря-доводчика-притирщика
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1

	Выполнять доводку вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины дефектов, предупреждать и устранять возможные дефекты при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, заменять их по мере необходимости
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря-доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу доводки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Состав и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочных работ вручную
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после доводочных работ
	Способы выявления причин дефектов, предупреждения и устранения возможных дефектов при доводке и притирке
	Критерии потери рабочих свойств доводочных паст и суспензий
	Критерии потери рабочих свойств притиров

	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1
	Состав работ по техническому обслуживанию и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
Другие характеристики	-

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,1	Код	C/02.3	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 размеров деталей с точностью до 5-го квалитета
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 6-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,1
	Поддержание 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 доводчика
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 5-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 5-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 6-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 6-й степени точности

	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,1
	Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей
	Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте
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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 5-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 6-й степени точности
	Способы, приемы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,1
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ	
Другие характеристики	-

### 3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	Код	D	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей, профессий	Слесарь-доводчик-притирщик 5-го разряда Доводчик-притирщик 5-го разряда Доводчик 5-го разряда Притирщик 5-го разряда
--	---



Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет рабочим по доводке и притирке 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний 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	§ 4	Доводчик-притирщик 5-го разряда
ОКПДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

## 3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	Код	D/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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнение технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технической документацией

	Поддержание 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 слесаря-доводчика-притирщика
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 на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки
	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Выполнять доводку вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины дефектов, предупреждать и устранять возможные дефекты при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, заменять их по мере необходимости
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря-доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Состав и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочных работ вручную
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после доводочных работ
	Способы выявления причин дефектов, предупреждения и устранения возможных дефектов при доводке и притирке
	Критерии потери рабочих свойств доводочных паст и суспензий
	Критерии потери рабочих свойств притиров
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05
	Состав работ по техническому обслуживанию и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
Другие характеристики	-

## 3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 4-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,05	Код	D/02.4	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 размеров деталей с точностью до 4-го качества
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,05
	Поддержание 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 доводчика
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 4-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 4-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 5-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,05
	Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей
	Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте
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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы

	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 4-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 5-й степени точности
	Способы, приемы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,05
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

### 3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Слесарная обработка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) 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	Слесарь-доводчик-притирщик 6-го разряда Доводчик-притирщик 6-го разряда Доводчик 6-го разряда Притирщик 6-го разряда
--	---

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет рабочим по доводке и притирке 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее шести месяцев рабочим по доводке и притирке 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет (при работе с пастами, содержащими оксид хрома) Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний 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	§ 5	Доводчик-притирщик 6-го разряда
ОКЦДТР	11853	Доводчик-притирщик
ОКСО	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал

## 3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Ручная доводка и притирка поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025	Код	E/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 доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Подготовка к выполнению технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнение технологических операций доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технической документацией
	Поддержание 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 слесаря-доводчика-притирщика
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 на сложные детали
	Подготавливать поверхности заготовок для доводки

	Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Выполнять доводку вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выявлять причины дефектов, предупреждать и устранять возможные дефекты при доводке и притирке
	Оценивать состояние инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, заменять их по мере необходимости
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места слесаря-доводчика-притирщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
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
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Правила и приемы подготовки поверхностей заготовок к процессу притирки
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го качества и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ

	Основные свойства и маркировка конструкционных материалов
	Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Способы и приемы определения геометрической точности притиров
	Состав и способы приготовления паст и суспензий для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы и приемы доводки вручную поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочных работ вручную
	Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после доводочных работ
	Способы выявления причин дефектов, предупреждения и устранения возможных дефектов при доводке и притирке
	Критерии потери рабочих свойств доводочных паст и суспензий
	Критерии потери рабочих свойств притиров
	Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки поверхностей деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025
	Состав работ по техническому обслуживанию и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочных работ
	Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочных работ
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочных работ вручную
	Другие характеристики

### 3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль поверхностей изготовленных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и (или) с шероховатостью до Ra 0,025	Код	E/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль размеров деталей с точностью до 3-го квалитета
	Контроль формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й



	степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей до Ra 0,025
	Поддержание 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 доводчика
Необходимые умения	Читать конструкторскую и технологическую документацию
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 3-го качества
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей с точностью до 3-го качества
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей до 4-й степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности до Ra 0,025
	Определять шероховатость обработанных поверхностей деталей
	Выполнять техническое обслуживание контрольно-измерительных средств, размещенных на рабочем месте
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
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 3-го качества
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 4-й степени точности
	Способы, приемы и правила определения шероховатости поверхностей до Ra 0,025
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств,

	необходимых для выполнения работ
Другие характеристики	-

#### 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, Ярославская область
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

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>3</sup> 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.

<sup>4</sup> 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.

<sup>5</sup> 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.

<sup>6</sup> 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.

<sup>7</sup> 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.

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

<sup>9</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<sup>10</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.