

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

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Доводчик-притирщик

723

Регистрационный номер

Содержание

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

I. Общие сведения

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

40.125
Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Механическая обработка поверхностей и плоскостей металлических деталей по доводке и притирке

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

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

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

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Простая доводка и притирка металлических деталей		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ³					
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное - обучение программы переподготовки рабочих (как правило, не менее двух месяцев)					

Дополнительные характеристики

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей		Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

Другие характеристики	-
-----------------------	---

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
Происхождение трудовой функции	Оригинал X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места доводчика-притирщика Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей на приводных бабках Доводка и притирка по 11–13 квалитетам плоскостей простых деталей на налаженных одностипных доводочных станках				
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Пользоваться налаженными одностипными доводочно-притирочными станками Читать и применять техническую документацию при проведении работ по доводке и притирке плоскостей простых деталей Определять способ доводки поверхностей в зависимости от требований к обработанной поверхности и способа обработки плоскостей простых деталей Проверять состояние притира и плоскостей поверхности простых деталей на отсутствие коробления, а также качество сопряжений и предварительной отделки, снять заусенцы Заменять притирочную массу, контролируя визуально качество притирки поверхности простых деталей Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам плоскостей простых деталей вручную на плитах, приводных бабках и на налаженных одностипных доводочных станках, в соответствии с маршрутной картой Предупреждать и устранять возможный брак при проведении доводочных и притирочных работ поверхности простых деталей Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочных и притирочных работ				
Необходимые знания	Устройство и принципы работы одностипных доводочных станков Наименования, назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных приспособлений и копиров при доводке и притирке поверхности простых деталей Устройство используемых контрольно-измерительных инструментов и приборов, применяемых при доводке и притирке поверхности простых деталей Правила применения притиров, притирочных паст и абразивных				

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

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей средней сложности		Код	В	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 3-го разряда Доводчик-притирщик 4-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих					
Требования к опыту практической работы	-					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации					
Другие характеристики	Для непрофильного образования: профессиональное - обучение программы переподготовки рабочих (до одного года)					

Дополнительные характеристики

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

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей		Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на доводочных станках Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности на приводных бабках Доводка и притирка по 8–9 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Выбор и подготовка притирочных материалов, доводочных головок Притирка шлицев деталей на специальных станках Притирка прямозубых шестерен Установление последовательности и режимов обработки по технологической карте					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Выполнять притирку корпусов алмазного инструмента, алмазных колец и брусков Выполнять вскрытие алмазных зерен на доводочных станках, приводных бабках и вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических поверхностей и плоскостей средней сложности деталей Осуществлять выбор и проводить подготовку притирочных материалов, доводочных головок Вести технологический процесс притирки шлицев деталей на специальных станках Вести технологический процесс притирки прямозубых шестерен Определять и устанавливать последовательность и режимы обработки по технологической карте Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении доводочно-притирочных работ					
Необходимые знания	Устройство и правила подналадки притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков					

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

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей		Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей на доводочных станках Доводка и притирка по 7–10 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Ручная притирка алмазного слоя сложной конфигурации					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей Работать на доводочных станках Осуществлять ручную притирку внутренних и наружных цилиндрических и конических поверхностей Осуществлять ручную притирку алмазного слоя сложной конфигурации Производить хонингование алмазными брусками Производить подналадку притирочных машин, вертикально-доводочных и плоскодоводочных заточных станков Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ					

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

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей высокой сложности		Код	С	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей, профессий	Доводчик-притирщик 5-го разряда Доводчик-притирщик 6-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих					
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года работ по доводке и притирке металлических деталей высокой сложности					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

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

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка по 1–5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов		Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Доводка и притирка по 1–5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов на доводочных, хонинговальных станках Доводка и притирка по 1–5 квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Доводка глухих отверстий с замером доведенной поверхности по всей длине					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Вести технологический процесс доводки и притирки по установленным квалитетам внутренних и наружных цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей и узлов Производить доводку и притирку на доводочных, хонинговальных станках Производить доводку глухих отверстий Производить замеры доведенной поверхности по всей длине Производить притирку шестерен со спиральным зубом Производить замеры полученного действительного размера в различных точках по окружности и в нескольких плоскостях с применением пневмомотометра Регулировать ход при одновременной обработке нескольких деталей Выполнять требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ					
Необходимые знания	Кинематические схемы и способы проверки на точность станков: для суперфиниширования, хонинговальных, вертикально- и плоскодоводочных Конструктивные особенности и способы применения универсальных и специальных приспособлений, хонинговальных головок всех систем при обработке глубоких и глухих отверстий различных диаметров и длины Способы установки и выверки сложных деталей Системы допусков и посадок Квалитеты и параметры шероховатости					
Другие характеристики	-					

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и притирка металлических деталей по специальным техническим условиям по 1–4 квалитетам		Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Доводка и притирка внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям по 1–4 квалитетам на доводочных станках Доводка и притирка внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям по 1–4 квалитетам вручную с применением универсальных и специальных приспособлений					
Необходимые умения	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика Вести технологический процесс доводки и притирки внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по установленным квалитетам Производить доводку и притирку внутренних и наружных цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей приборных шарикоподшипников по специальным техническим условиям Производить доводку и притирку вручную с применением универсальных и специальных приспособлений Производить замеры полученного действительного размера и отклонения форм с применением контрольно-измерительных приборов при проведении работ по доводке и притирке					
Необходимые знания	Устройство и способы наладки станков для суперфиниширования сферических и тороидальных поверхностей, для доводки цилиндрических поверхностей и шариков Влияние вибрации, температуры, запыленности на точность обрабатываемых поверхностей Устройство контрольно-измерительных приборов Квалитеты и параметры шероховатости					
Другие характеристики	-					

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

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

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848).

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

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