МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45980
от "16" марта 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

15 февраля 2017 г. № 184н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Опиловщик фасонных отливок»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Опиловщик фасонных отливок».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Начальник Общего отдела О.С. Колотовкина
15.03.17

ДЕПАРТАМЕНТ УПРАВЛЕНИЯ ДЕЛАМИ

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «15» февраля 2017 г. № 184н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Опиловщик фасонных отливок

983
Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4
3.1. Обобщенная трудовая функция «Опиливание и зачистка фасонных отливок и деталей с обработкой по 12-13 квалитету» 4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Опиливание и зачистка отливок и деталей с обработкой по 8–11 квалитету» 7
3.3. Обобщенная трудовая функция «Опиливание, зачистка и доводка отливок и деталей с обработкой по 7–9 квалитету» 10
3.4. Обобщенная трудовая функция «Опиливание, доводка и полирование наружных и внутренних поверхностей фасонных отливок и деталей с обработкой по 6 квалитету» 17
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 22

I. Общие сведения

Опиливание, зачистка, доводка и полировка отливок	27.095
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение точности и качества поверхностей готовых фасонных отливок

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
A	Опиливание и зачистка фасонных отливок и деталей с обработкой по 12-13 квалитету	2	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 12-13 квалитету	A/01.2	2
			Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок с точностью по 12-13 квалитету и шероховатостью Ra 25–50	A/02.2	2
B	Опиливание и зачистка отливок и деталей с обработкой по 8–11 квалитету	3	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 8–11 квалитету	B/01.3	3
			Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 8–11 квалитету и шероховатостью Ra 6,3–12,5	B/02.3	3
C	Опиливание, зачистка и доводка отливок и деталей с обработкой по 7–9 квалитету	3	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 7–9 квалитету	C/01.3	3
			Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 7–9 квалитету и шероховатостью Ra 1,6–3,2	C/02.3	3
			Доводка и полирование внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей по 7–9 квалитету и шероховатостью Ra 0,4–0,8	C/03.3	3
			Выявление и устранение поверхностных дефектов отливок	C/04.3	3
D	Опиливание, доводка и полирование наружных и внутренних поверхностей фасонных отливок и деталей с	4	Опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,8	D /01.4	4
			Доводка и полирование наружных и внутренних	D /02.4	4

	обработкой по 6 квалитету		поверхностей фасонных отливок и деталей по 6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32		
			Выявление и устранение внешних и внутренних дефектов отливок	D /03.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Опиливание и зачистка фасонных отливок и деталей с обработкой по 12 13 квалитету	Код	A	Уровень квалификации	2

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

Возможные наименования должностей, профессий	Опиловщик фасонных отливок 2-го разряда

Требования к образованию и обучению	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[3]
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке[4]
	Прохождение противопожарного инструктажа[5]
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[6]
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)[7]
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС[8]	§106	Опиловщик фасонных отливок 2-го разряда
ОКПДТР[9]	16219	Опиловщик фасонных отливок

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 12-13 квалитету	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников
	Визуальный контроль состояния поверхностей отливки
	Контроль формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливки в соответствии с технологической документацией
	Использовать механизированный инструмент для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны для контроля формы поверхностей отливки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 12-13 квалитету
	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Принципы работы механизированного ручного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки

	отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок с точностью по 12-13 квалитету и шероховатостью Ra 25–50	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка внутренних и наружных поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок
	Визуальный контроль поверхностей отливки
	Контроль формы внутренних и наружных поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать напильники, борфрезы и шарошки для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны для контроля формы поверхностей отливки
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию

Необходимые знания	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 12-13 квалитету
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Принципы работы абразивного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения технологической документации
	Правила чтения конструкторской документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Опиливание и зачистка отливок и деталей с обработкой по 8–11 квалитету	Код	B	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Опиловщик фасонных отливок 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев опиловщиком фасонных отливок 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа

	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§107	Опиловщик фасонных отливок 3-го разряда
ОКПДТР	16219	Опиловщик фасонных отливок

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 8–11 квалитету	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников
	Визуальный контроль состояния поверхностей отливки
	Контроль формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливки в соответствии с технологической документацией
	Использовать механизированный инструмент для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны для контроля поверхностей отливки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 8–11 квалитету

	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Принципы работы механизированного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 8–11 квалитету и шероховатостью Ra 6,3–12,5	Код	B/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка внутренних и наружных поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок
	Визуальный контроль поверхностей отливки
	Контроль формы внутренних и наружных поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать напильники, борфрезы и шарошки для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально

	Применять шаблоны для контроля поверхностей отливки
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 8–11 квалитету
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Принципы работы абразивного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Опиливание, зачистка и доводка отливок и деталей с обработкой по 7–9 квалитету	Код	C	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Опиловщик фасонных отливок 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих – не менее одного года опиловщиком фасонных отливок 3-го разряда Для среднего профессионального образования – программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих – без требований к опыту практической работы
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
	Наличие удостоверения сварщика
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§108	Опиловщик фасонных отливок 4-го разряда
ОКПДТР	16219	Опиловщик фасонных отливок

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Предварительное опиливание приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников с точностью по 7–9 квалитету	Код	C/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях

	Опиливание и зачистка приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников
	Визуальный контроль состояния поверхностей отливки
	Контроль формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливки в соответствии с технологической документацией
	Использовать механизированный инструмент для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны для контроля формы поверхностей отливки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 7–9 квалитету
	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Принципы работы механизированного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Окончательное опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 7–9 квалитету и шероховатостью Ra 1,6–3,2	Код	C/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка внутренних и наружных поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок
	Визуальный контроль поверхностей отливки
	Контроль формы внутренних и наружных поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать напильники, борфрезы и шарошки для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны для контроля поверхностей отливки
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 7–9 квалитету
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов

	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Принципы работы абразивного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Доводка и полирование внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей по 7–9 квалитету и шероховатостью Ra 0,4–0,8	Код	C/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка поверхностей отливки к доводке и полировке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Доводка приливов, заусенцев, остатков прибылей и литников
	Визуальный контроль состояния поверхностей отливки
	Контроль поверхностей отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к доводке и полировке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливки в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальный инструмент для доводки отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальный инструмент для полирования поверхностей

	отливки в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять контрольно-измерительные устройства для контроля поверхностей отливки в соответствии с технологической документацией
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по доводке и полировке отливок с точностью по 7–9 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63-0,8
	Принципы работы инструмента для доводки поверхностей отливки
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля поверхностей отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Выявление и устранение поверхностных дефектов отливок	Код	C/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Визуальный контроль наличия поверхностных дефектов отливки
	Определение типов поверхностных дефектов отливки
	Заделка и исправление дефектов отливки

	Контроль качества исправления дефектов при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
Необходимые умения	Оценивать наличие поверхностных дефектов отливки визуально
	Классифицировать типы дефектов поверхностей отливок
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Использовать специальные инструменты и приспособления для правки коробления отливок
	Использовать специальные инструменты и приспособления для заваривания поверхностных дефектов отливки при помощи газовой и дуговой сварки в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальные инструменты для запаивания поверхностных дефектов отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальные инструменты и приспособления для пропитки отливок в соответствии с технологической инструкцией
	Использовать контрольно-измерительные устройства для контроля качества исправления дефектов
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приборов
	Правила закрепления отливок в приспособлениях
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по контролю дефектов отливок и заделке дефектов отливок
	Методы контроля отливки при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
	Классификация дефектов отливки и методы их устранения
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля качества исправления дефектов при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основы технологии металлов в пределах выполняемой работы
	Устройство, условия применения и назначение контрольно-измерительных приборов
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Опиливание, доводка и полирование наружных и внутренних поверхностей фасонных отливок и деталей с обработкой по 6 квалитету	Код	D	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Опиловщик фасонных отливок 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – программ профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программ переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих – не менее двух лет опиловщиком фасонных отливок 4-го разряда Для среднего профессионального образования – программ подготовки квалифицированных рабочих, служащих – не менее одного года опиловщиком фасонных отливок 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Лица не моложе 18 лет
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
	Наличие удостоверения сварщика
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
ЕТКС	§109	Опиловщик фасонных отливок 5-го разряда
ОКПДТР	16219	Опиловщик фасонных отливок

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Опиливание внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок и деталей с точностью по 6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,8	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка внутренних и наружных поверхностей отливки к зачистке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Опиливание и зачистка внутренних и наружных поверхностей фасонных отливок
	Визуальный контроль поверхностей отливки
	Контроль формы внутренних и наружных поверхностей отливки при помощи шаблонов, кондукторов
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к зачистке в соответствии с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать напильники, борфрезы и шарошки для опиливания и зачистки отливок в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять шаблоны, кондукторы для контроля формы поверхностей отливки
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Технологические инструкции по опиливанию и зачистке отливок с точностью по 6 квалитету
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила регулирования контрольно-измерительных инструментов, приборов и приспособлений

	Способы крепления и выверки деталей и отливок
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Методы контроля формы поверхностей отливки при помощи шаблонов, кондукторов
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Принципы работы абразивного инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения технологической документации
	Правила чтения конструкторской документации
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основы технологии металлов в пределах выполняемой работы
	Устройство, условия применения и назначение контрольно-измерительных приборов
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Доводка и полирование наружных и внутренних поверхностей фасонных отливок и деталей по 6 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,32	Код	D/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Подготовка поверхностей отливки к доводке и полировке
	Закрепление отливки в специальных приспособлениях
	Доводка наружных и внутренних поверхностей отливки
	Визуальный контроль состояния поверхностей отливки
	Контроль поверхностей отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Контроль шероховатости поверхностей отливки
Необходимые умения	Оценивать состояние инструмента для опиливания и зачистки отливок с помощью контрольно-измерительных устройств
	Использовать специальные инструменты и средства для очистки и подготовки поверхностей отливки к доводке и полировке в соответствии

	с технологической инструкцией
	Применять специальные приспособления для закрепления отливки в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальный инструмент для доводки отливок в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальный инструмент для полирования поверхностей отливки в соответствии с технологической документацией
	Оценивать состояние поверхностей отливки визуально
	Применять контрольно-измерительные устройства для контроля поверхностей отливки в соответствии с технологической документацией
	Контролировать размеры отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Контролировать шероховатость отливки при помощи контрольно-измерительных устройств в соответствии с технологической документацией
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по доводке и полировке отливок с точностью по 7–9 квалитету и параметру шероховатости Ra 0,63-0,8
	Принципы работы инструмента для доводки поверхностей отливки
	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Основные сведения о допусках, посадках, квалитетах и параметрах шероховатости
	Правила чтения технологической документации
	Правила чтения конструкторской документации
	Методы контроля поверхностей отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Правила регулирования контрольно-измерительных инструментов, приборов и приспособлений
	Способы крепления и выверки деталей и отливок
	Основы технологии металлов в пределах выполняемой работы
	Устройство, условия применения и назначение контрольно-измерительных приборов
	Методы контроля шероховатости отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля размеров отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Выявление и устранение внешних и внутренних дефектов отливок	Код	D/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль поверхностей отливки при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
	Определение типов дефектов отливки
	Заделка и исправление дефектов отливки
	Передача отливки в лабораторию для контроля внутренних дефектов отливки
	Заделка внутренних дефектов
	Контроль качества исправления дефектов при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
Необходимые умения	Оценивать наличие поверхностных дефектов отливки при помощи контрольно-измерительных устройств
	Классифицировать типы дефектов отливок
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты
	Использовать специальные инструменты и приспособления для правки коробления отливок
	Использовать специальные инструменты и приспособления для заваривания поверхностных дефектов отливки при помощи газовой и дуговой сварки в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальные инструменты для запаивания поверхностных дефектов в соответствии с технологической документацией
	Использовать специальные инструменты и приспособления для пропитки отливок в соответствии с технологической инструкцией
	Использовать специальные инструменты для заделки поверхностей мастиками и замазками
	Использовать контрольно-измерительные устройства для контроля качества исправления дефектов
	Управлять подъемно-транспортными механизмами
	Читать конструкторскую документацию
	Читать технологическую документацию
Необходимые знания	Назначение и правила эксплуатации контрольно-измерительных устройств и приборов
	Правила закрепления деталей в приспособлениях
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Технологические инструкции по контролю дефектов отливок и заделке дефектов отливок
	Правила чтения конструкторской документации
	Правила чтения технологической документации
	Методы контроля отливки при помощи контрольно-измерительных приборов и устройств
	Классификация дефектов отливки и методы их устранения

	Способы и правила управления подъемно-транспортными механизмами и грузозахватными приспособлениями
	Схемы строповки грузов
	Методы контроля качества исправления дефектов при помощи контрольно-измерительных устройств
	Методы контроля состояния инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Назначение и правила эксплуатации инструмента для опиливания и зачистки отливок
	Основы технологии металлов в пределах выполняемой работы
	Устройство, условия применения и назначение контрольно-измерительных приборов
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийское объединение работодателей «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
Управляющий директор Управления развития квалификаций Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «НПЦ газотурбостроения «Салют», город Москва
2	АО «ПО «СЕВМАШ», город Северодвинск, Архангельская область
3	АО «Рузхиммаш», город Саранск, Республика Мордовия
4	АО «УРАЛТРАНСМАШ», город Екатеринбург
5	АО «Швабе – Оборона и Защита», город Новосибирск
6	НО Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
7	ОАО «Концерн КЭМЗ», город Кизляр, Республика Дагестан
8	ОАО «НПП «ЗВЕЗДА» имени академика Г. И. Северина», город Москва
9	ОАО «ТЯЖПРЕССМАШ», город Рязань
10	ООО «Литейный завод «Петрозаводскмаш», город Петрозаводск, Республика Карелия
11	ООО «Металлург – Туламаш», город Тула
12	ООО «Юргинский машиностроительный завод», город Юрга, Кемеровская область
13	ОООР «СоюзМаш России», город Москва
14	ПАО «Воронежское акционерное самолетостроительное общество», город Воронеж
15	ПАО «Кузнецов», город Самара
16	ПАО «Роствертол», город Ростов-на-Дону
17	ПАО «Тульский оружейный завод», город Тула
18	ФГБОУ ВПО «Южно-Уральский государственный технический университет (национальный исследовательский университет)», город Челябинск
19	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
20	ФГБОУ ВО «Московский государственный машиностроительный университет (МАМИ) – Университет машиностроения», город Москва
21	ФГБОУ ВО «Самарский государственный технический университет», город Самара
22	ФГАОУ ВО «Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет информационных технологий, механики и оптики», город Санкт-Петербург

23	ФГБОУ ВО «Юго-Западный государственный университет», город Курск

[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» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).
[4] 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).
[5] Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).
[6] Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209), с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).
[7] Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).
[8] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Литейные работы».
[9] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.