



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 73584
от 29 мая 2023 г.

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

ПРИКАЗ

27 апреля 2023 г.

Москва

№ 417н

**Об утверждении профессионального стандарта
«Наладчик шлифовальных станков»**

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 «Наладчик шлифовальных станков».

2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 17 июня 2019 г. № 414н «Об утверждении профессионального стандарта «Наладчик шлифовальных станков» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 11 июля 2019 г., регистрационный № 55212).

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

Министр

А.О. Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «27» апреля 2023 г. № 417н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Наладчик шлифовальных станков

128

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 «Наладка круглошлифовальных и плоскошлифовальных станков – автоматов и полуавтоматов»	4
3.2. Обобщенная трудовая функция «Наладка внутришлифовальных, бесцентрово-шлифовальных, хонинговальных, суперфинишных станков – автоматов и полуавтоматов»	13
3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка специальных шлифовальных станков – автоматов и полуавтоматов и шлифовальных станков с числовым программным управлением»	31
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	42

I. Общие сведения

Наладка шлифовальных станков – автоматов и полуавтоматов
(наименование вида профессиональной деятельности)

40.024

код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества изготовления деталей на шлифовальных станках – автоматах и полуавтоматах

Вид трудовой деятельности (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	Наладка круглошлифовальных и плоскошлифовальных станков – автоматов и полуавтоматов (далее – простые шлифовальные станки)	3	Подготовка плоскошлифовального станка к выполнению технологической операции	A/01.3	3
			Изготовление пробной детали на налаженном простом плоскошлифовальном станке	A/02.3	3
			Подготовка простого круглошлифовального станка к выполнению технологической операции	A/03.3	3
			Изготовление пробной детали на налаженном простом круглошлифовальном станке	A/04.3	3
В	Наладка внутришлифовальных, бесцентрово-шлифовальных, хонинговальных, суперфинишных станков – автоматов и полуавтоматов (далее – сложные шлифовальные станки)	4	Подготовка внутришлифовального станка к выполнению технологической операции	B/01.4	4
			Изготовление пробной детали на налаженном внутришлифовальном станке	B/02.4	4
			Подготовка бесцентрово-шлифовального станка к выполнению технологической операции	B/03.4	4
			Изготовление пробной детали на налаженном бесцентрово-шлифовальном станке	B/04.4	4
			Подготовка хонинговального станка к выполнению технологической операции	B/05.4	4
			Изготовление пробной детали на налаженном хонинговальном станке	B/06.4	4
			Подготовка суперфинишного станка к выполнению технологической операции	B/07.4	4
			Изготовление пробной детали на налаженном суперфинишном станке	B/08.4	4
С	Наладка специальных шлифовальных станков – автоматов и полуавтоматов и шлифовальных станков с числовым программным	4	Подготовка специального шлифовального станка к выполнению технологической операции	C/01.4	4
			Изготовление пробной детали на налаженном специальном шлифовальном станке	C/02.4	4
			Подготовка шлифовального станка с ЧПУ к выполнению	C/03.4	4

	управлением (далее – ЧПУ) (далее – особо сложные шлифовальные станки)		технологической операции Изготовление пробной детали на налаженном шлифовальном станке с ЧПУ	С/04.4	4
--	---	--	---	--------	---

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка простых шлифовальных станков		Код	A	Уровень квалификации	3
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик шлифовальных станков 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 шлифовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров ³ Прохождение обучения мерам пожарной безопасности ⁴ Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда ⁵ Наличие не ниже II группы по электробезопасности ⁶
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование классификатора	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС ⁷	§ 49	Наладчик шлифовальных станков 4-го разряда
ОКПДТР ⁸	15004	Наладчик шлифовальных станков
ОКСО ⁹	2.15.01.23	Наладчик станков и оборудования в механообработке
	2.15.01.24	Наладчик шлифовальных станков

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка плоскошлифовального станка к выполнению технологической операции	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению наладки плоскошлифовального станка
	Анализ исходных данных для наладки плоскошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на плоскошлифовальном станке
	Установка шлифовальных кругов на плоскошлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации приспособлений для плоскошлифовального станка
	Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на плоскошлифовальном станке
	Установка заготовки на плоскошлифовальный станок и ее выверка
	Настройка плоскошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Поддержание технического состояния плоскошлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Необходимые умения
Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на плоскошлифовальных станках	
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	
Проверять исправность и работоспособность плоскошлифовальных станков	
Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на плоскошлифовальных станках	
Подготавливать к эксплуатации приспособления для плоскошлифовальных станков	
Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на плоскошлифовальных станках	
Балансировать шлифовальные круги, используемые на плоскошлифовальных станках	
Устанавливать и выверять шлифовальные круги на плоскошлифовальных станках	
Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на плоскошлифовальных станках	
Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления	

	для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальных станках
	Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на плоскошлифовальных станках
	Настраивать средства активного контроля на плоскошлифовальных станках
	Базировать, выверять и закреплять заготовки на плоскошлифовальных станках
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Настраивать плоскошлифовальные станки для выполнения технологической операции
	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании плоскошлифовального станка и рабочего места шлифовщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	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
	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, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
	Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки плоскошлифовального станка
	Устройство, правила использования и органы управления плоскошлифовальных станков
	Правила проверки исправности и работоспособности плоскошлифовальных станков
	Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
	Способы и правила настройки плоскошлифовальных станков на холостом ходу
	Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
	Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
	Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность
	Правила и приемы установки шлифовальных кругов на плоскошлифовальные станки

	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на плоскошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на плоскошлифовальных станках
	Способы установки заготовок на плоскошлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на плоскошлифовальных станках
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление пробной детали на налаженном простом плоскошлифовальном станке	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном плоскошлифовальном станке
	Изготовление пробной детали на налаженном плоскошлифовальном станке
	Контроль детали, изготовленной на налаженном плоскошлифовальном станке
	Подналадка плоскошлифовального станка по результатам контроля
	Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном плоскошлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка
	Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на плоскошлифовальном станке
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на плоскошлифовальных станках
	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
	Управлять плоскошлифовальным станком
	Контролировать точность размеров деталей
Контролировать шероховатость поверхностей деталей	

	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Выполнять подналадку плоскошлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Разрабатывать предложения для инструкций по работе на плоскошлифовальных станках
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании плоскошлифовального станка и рабочего места шлифовщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	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
	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, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство, правила использования и органы управления плоскошлифовальных станков
	Устройство и правила применения приспособлений, используемых на плоскошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на плоскошлифовальных станках
	Способы установки заготовок на плоскошлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на плоскошлифовальных станках
	Приемы изготовления пробной детали на плоскошлифовальных станках
	Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на плоскошлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения
	Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на плоскошлифовальных станках
	Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
	Правила и приемы подналадки плоскошлифовальных станков по

	результатам обработки пробной детали
	Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
	Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации
	Основы психологии общения и культуры речи
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Подготовка простого круглошлифовального станка к выполнению технологической операции	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению наладки круглошлифовального станка
	Анализ исходных данных для наладки круглошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на круглошлифовальном станке
	Установка шлифовальных кругов на круглошлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации приспособлений для круглошлифовального станка
	Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на круглошлифовальном станке
	Установка заготовки на круглошлифовальный станок и ее выверка
	Настройка круглошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Поддержание технического состояния круглошлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые умения	Подготавливать рабочее место к выполнению наладки круглошлифовального станка
	Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на круглошлифовальных станках
	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	
	Проверять исправность и работоспособность круглошлифовальных станков	
	Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на круглошлифовальных станках	
	Подготавливать к эксплуатации приспособления для плоскошлифовальных станков	
	Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках	
	Балансировать шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках	
	Устанавливать и выверять шлифовальные круги на круглошлифовальных станках	
	Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на круглошлифовальных станках	
	Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках	
	Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках	
	Настраивать средства активного контроля на круглошлифовальных станках	
	Базировать, выверять и закреплять заготовки на круглошлифовальных станках	
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на круглошлифовальных станках	
	Настраивать круглошлифовальные станки для выполнения технологической операции	
	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках	
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании круглошлифовального станка и рабочего места шлифовщика	
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей	
	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	
	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, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей	
	Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки	

	круглошлифовального станка
	Устройство, правила использования и органы управления круглошлифовальных станков
	Правила проверки исправности и работоспособности круглошлифовальных станков
	Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
	Способы и правила настройки круглошлифовальных станков на холостом ходу
	Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
	Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
	Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность
	Правила и приемы установки шлифовальных кругов на круглошлифовальные станки
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на круглошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на круглошлифовальных станках
	Способы установки заготовок на круглошлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на круглошлифовальных станках
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Изготовление пробной детали на налаженном простом круглошлифовальном станке	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке
	Изготовление пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке
	Контроль детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке
	Подналадка круглошлифовального станка по результатам контроля
	Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и