УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_ 2018 г. № \_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Шевинговальщик**

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc509760185)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc509760186)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4](#_Toc509760187)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Обработка цилиндрических зубчатых колес с прямыми зубьями и модулем менее 5 мм (далее – простые зубчатые колеса) по 7–8 степени точности и цилиндрических с модулем более 5 мм, косозубых, конических зубчатых колес и колес внутреннего зацепления (далее – сложные зубчатые колеса) по 7–8 степени точности на шевинговальных станках, налаженных для обработки зубчатых колес» 4](#_Toc509760188)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Обработка простых зубчатых колес по 5–6 степени точности, сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, зубчатых колес с закрытыми венцами, с внутренними зубьями, с модифицированными зубьями и требующими коррекции при обработке и (далее – особо сложные зубчатые колеса) по 7–8 степени точности на шевинговальных станках, налаженных для обработки зубчатых колеси (или) зубохонингование простых зубчатых колес» 9](#_Toc509760189)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Обработка сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности и (или) зубохонингование сложных зубчатых колес» 17](#_Toc509760190)

[3.4. Обобщенная трудовая функция «Обработка особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности и (или) зубохонингование особо сложных зубчатых колес» 24](#_Toc509760191)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 29](#_Toc509760192)

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Изготовление деталей на шевинговальных и зубохонинговальных станках |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества и производительности изготовления зубчатых колес на шевинговальных и зубохонинговальных станках |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 25.62 | Обработка металлических изделий механическая |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-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 | Обработка простых зубчатых колес по 7–8 степени точности и сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках | 2 | Шевингование простых зубчатых колес по 7–8 степени точности | A/01.2 | 2 |
| Шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках | A/02.2 | 2 |
| B | Обработка простых зубчатых колес по 5–6 степени точности, сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках и (или) зубохонингование простых зубчатых колес | 3 | Шевингование простых зубчатых колес по 5–6 степени точности | B/01.3 | 3 |
| Шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности | B/02.3 | 3 |
| Шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках | B/03.3 | 3 |
| Хонингование простых зубчатых колес | B/04.3 | 3 |
| C | Обработка сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности и (или) зубохонингование сложных зубчатых колес | 3 | Шевингование сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности | C/01.3 | 3 |
| Шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности | C/02.3 | 3 |
| Хонингование сложных зубчатых колес | C/03.3 | 3 |
| D | Обработка особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности и (или) зубохонингование особо сложных зубчатых колес | 4 | Шевингование особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности | D/01.4 | 4 |
| Наладка шевинговального станка для шевинговальщика более низкого уровня квалификации | D/02.4 | 4 |
| Хонингование особо сложных зубчатых колес | D/03.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка простых зубчатых колес по 7–8 степени точности и сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках | Код | A | Уровень квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Шевинговальщик 2-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке[[3]](#endnote-3) |
| Прохождение противопожарного инструктажа[[4]](#endnote-4) |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[[5]](#endnote-5) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС[[6]](#endnote-6) | § 139 | Шевинговальщик 2-го разряда |
| ОКПДТР[[7]](#endnote-7) | 19606 | Шевинговальщик |

### 3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование простых зубчатых колес по 7–8 степени точности  | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса по 7–8 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнять шевингование простых зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Контролировать простые зубчатые колеса по 7–8 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования простых зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании простых зубчатых колес по 7–8 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля простых зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Параметры простых зубчатых колес по 7–8 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля простых зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных для обработки зубчатых колес шевинговальных станках | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Выполнение технологической операции шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнять шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Контролировать сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Основные виды брака при шевинговании сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговальщика |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка простых зубчатых колес по 5–6 степени точности, сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках и (или) зубохонингование простых зубчатых колес | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Шевинговальщик 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев шевинговальщиком 2-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Другие характеристики |  |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС  | § 140 | Шевинговальщик 3-го разряда |
| ОКПДТР  | 19606 | Шевинговальщик |

### 3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование простых зубчатых колес по 5–6 степени точности  | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса по 5–6 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнять шевингование простых зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Контролировать простые зубчатые колеса по 5–6 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования простых зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании простых зубчатых колес по 5–6 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля простых зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Параметры простых зубчатых колес по 5–6 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля простых зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнять шевингование сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Контролировать сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
|  |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Параметры сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Выполнение технологической операции шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на особо сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнять шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности на налаженных шевинговальных станках в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Контролировать особо сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Основные виды брака при шевинговании особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Хонингование простых зубчатых колес | Код | B/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Настройка и наладка зубохонинговальных станков для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Выполнение технологической операции зубохонингования простых зубчатых колес в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на простые зубчатые колеса (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки хоны для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Определять состояние зубчатых хонов |
| Производить настройку хонинговальных станков для зубохонингования простых зубчатых колес в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Выполнять хонингование простых зубчатых колес в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при хонинговании простых зубчатых колес |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров простых зубчатых колес после зубохонингования |
| Контролировать простых зубчатых колес после зубохонингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность зубохонинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание зубохонинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Способы шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубохонинговальных станках для базирования и закрепления заготовок простых зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, хонов для зубчатых колес, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования хонов для зубчатых колес |
| Приемы и правила установки хонов на хонинговальных станках |
| Критерии износа хонов для зубчатых колес |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования зубохонинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки зубохонинговальных станков для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Правила и приемы установки заготовок на зубохонинговальных станках для зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Органы управления зубохонинговальными станками |
| Приемы зубохонингования простых зубчатых колес  |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при зубохонинговании |
| Основные виды брака при хонинговании простых зубчатых колес, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля простых зубчатых колес после зубохонингования |
| Параметры простых зубчатых колес, контролируемые после зубохонингования |
| Способы контроля простых зубчатых колес после зубохонингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности зубохонинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков и рабочего места зубохонинговальщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки  |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубохонинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов  |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности и (или) зубохонингование сложных зубчатых колес | Код | C | Уровень квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Шевинговальщик 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года шевинговальщиком 3-го разряда при наличии профессионального обучения Не менее шести месяцев шевинговальщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Другие характеристики |  |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС  | § 141 | Шевинговальщик 4-го разряда |
| ОКПДТР | 19606 | Шевинговальщик |
| ОКСО[[8]](#endnote-8) | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |

### 3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности | Код | C/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса по 5–6 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнять шевингование сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Контролировать сложные зубчатые колеса по 5–6 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Параметры сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на особо сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выполнять шевингование особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Контролировать особо сложные зубчатые колеса по 7–8 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Параметры особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Хонингование сложных зубчатых колес | Код | C/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования сложных зубчатых колес  |
| Настройка и наладка зубохонинговальных станков для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Выполнение технологической операции зубохонингования сложных зубчатых колес в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)  |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на сложные зубчатые колеса (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки хоны для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Определять состояние зубчатых хонов |
| Производить настройку зубохонинговальных станков для зубохонингования сложных зубчатых колес в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Выполнять хонингование сложных зубчатых колес в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при хонинговании сложных зубчатых колес  |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров сложных зубчатых колес после зубохонингования |
| Контролировать сложных зубчатых колес после зубохонингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность зубохонинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание зубохонинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Способы шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубохонинговальных станках для базирования и закрепления заготовок сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, хонов для зубчатых колес, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования хонов для зубчатых колес |
| Приемы и правила установки хонов на зубохонинговальных станках |
| Критерии износа хонов для зубчатых колес |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования зубохонинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки зубохонинговальных станков для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Правила и приемы установки заготовок на зубохонинговальных станках для зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Органы управления хонинговальными станками |
| Приемы зубохонингования сложных зубчатых колес  |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при хонинговании сложных зубчатых колес, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля сложных зубчатых колес после зубохонингования |
| Параметры простых зубчатых колес, контролируемые после зубохонингования |
| Способы контроля сложных зубчатых колес после зубохонингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности зубохонинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков и рабочего места зубохонинговальщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки  |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубохонинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов  |
| Другие характеристики | - |

## 3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обработка особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности и (или) зубохонингование особо сложных зубчатых колес | Код | D | Уровень квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Шевинговальщик 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образованиеПрофессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащихилиСреднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее двух лет шевинговальщиком 4-го разряда при наличии профессионального обучения Не менее одного года шевинговальщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований)и (или) внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС  | § 142 | Шевинговальщик 5-го разряда |
| ОКПДТР | 19606 | Шевинговальщик |
| ОКСО | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |

### 3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Шевингование особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнение технологической операции шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов) |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на особо сложные зубчатые колеса по 5–6 степени точности (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выполнять шевингование особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при шевинговании особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Контролировать особо сложные зубчатые колеса по 5–6 степени точности после шевингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание шевинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности  |
| Правила и приемы установки заготовок на шевинговальных станках для шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при шевинговании особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности после шевингования |
| Параметры особо сложных зубчатых колес по 5–6 степени точности, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля особо сложных зубчатых колес по 7–8 степени точности после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию шевинговальных станков и рабочего места шевинговльщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка шевинговального станка для шевинговальщика более низкого уровня квалификации | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования  |
| Настройка и наладка шевинговальных станков  |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на зубчатые колеса (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для шевингования  |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на шевинговальные станки шеверы  |
| Определять степень износа шеверов |
| Производить настройку шевинговальных станков в соответствии с технологической документацией |
| Необходимые знания | Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров зубчатых колес  |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность шевинговальных станков |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шевинговальщика |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шевинговальщика  |
| Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Технологические возможности и особенности способов шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на шевинговальных станках для базирования и закрепления заготовок  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шеверов, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и инструментальных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шеверов |
| Приемы и правила установки шеверов на шевинговальных станках |
| Критерии износа шеверов |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования шевинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки шевинговальных станков  |
| Органы управления шевинговальными станками |
| Приемы шевингования зубчатых колес  |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля  |
| Параметры зубчатых колес, контролируемые после шевингования |
| Способы контроля зубчатых колес после шевингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шевинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности шевинговальных станков |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении шевинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов |
| Другие характеристики | - |

### 3.4.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Хонингование особо сложных зубчатых колес | Код | D/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

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

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для шевингования особо сложных зубчатых колес  |
| Настройка и наладка зубохонинговальных станков для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Выполнение технологической операции зубохонингования особо сложных зубчатых колес в соответствии с технической документацией |
| Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков в соответствии с технической документацией |
| Поддержание требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)  |
| Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика  |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию на особо сложные зубчатые колеса (рабочий чертеж, технологическую карту) |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки и использовать приспособления для базирования и закрепления зубчатых колес для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Выбирать в соответствии с технологической документацией, подготавливать к работе, устанавливать на зубохонинговальные станки хоны для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Определять состояние зубчатых хонов |
| Производить настройку зубохонинговальных станков для зубохонингования особо сложных зубчатых колес в соответствии с технологической документацией |
| Устанавливать заготовки с выверкой, необходимой для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Выполнять хонингование особо сложных зубчатых колес в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом |
| Применять смазочно-охлаждающие технологические средства |
| Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при хонинговании особо сложных зубчатых колес  |
| Выбирать контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля параметров особо сложных зубчатых колес после зубохонингования  |
| Контролировать особо сложных зубчатых колес после зубохонингования в соответствии с конструкторской документацией |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Проверять исправность и работоспособность зубохонинговальных станков |
| Проводить ежесменное техническое обслуживание зубохонинговальных станков и уборку рабочего места |
| Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, противопожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места зубохонинговальщика  |
| Необходимые знания | Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей  |
| Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей |
| Характеристики и возможности шевинговальных станков, используемых в организации |
| Способы шевингования |
| Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, применяемых на зубохонинговальных станках для базирования и закрепления заготовок особо сложных зубчатых колес  |
| Установленный порядок получения, хранения и сдачи заготовок, хонов для зубчатых колес, приспособлений, необходимых для выполнения работ |
| Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов |
| Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования хонов для зубчатых колес |
| Приемы и правила установки хонов на зубохонинговальных станках |
| Критерии износа хонов для зубчатых колес |
| Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Устройство и правила использования зубохонинговальных станков |
| Последовательность и содержание настройки зубохонинговальных станков для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Правила и приемы установки заготовок на зубохонинговальных станках для зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Органы управления хонинговальными станками |
| Приемы зубохонингования особо сложных зубчатых колес  |
| Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих технологических средств при шевинговании |
| Основные виды брака при хонинговании особо сложных зубчатых колес, его причины и способы предупреждения и устранения |
| Контрольно-измерительные инструменты и приборы для контроля особо сложных зубчатых колес после зубохонингования |
| Параметры простых зубчатых колес, контролируемые после зубохонингования |
| Способы контроля особо сложных зубчатых колес после зубохонингования |
| Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности  |
| Виды и правила использования средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на зубохонинговальных станках |
| Порядок проверки исправности и работоспособности зубохонинговальных станков |
| Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию зубохонинговальных станков и рабочего места зубохонинговальщика |
| Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки  |
| Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении зубохонинговальных работ |
| Правила хранения технологической оснастки и инструментов  |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
|  |
|  |  |  |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
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). [↑](#endnote-ref-3)
4. 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). [↑](#endnote-ref-4)
5. 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). [↑](#endnote-ref-5)
6. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов». [↑](#endnote-ref-6)
7. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-7)
8. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-8)