УТВЕРЖДЕНА
Решением СПК в машиностроении
от 30 сентября 2026 г. № 4/26

Квалификационная характеристика

Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках

Код

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2
III. Характеристика профессии 3
3.1. Профессия рабочего «Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 2-го разряда».... 3
3.2. Профессия рабочего «Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 3-го разряда».... 6
3.4. Профессия рабочего «Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 4-го разряда».. 11
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 16

I. Общие сведения

Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках	7224.28.01.01.19
наименование подвида профессиональной деятельности	код по

Начальная группа занятий[1]

7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

Область профессиональной деятельности[2]

28	Производство машин и оборудования

Сектор области профессиональной деятельности

28.01	Механосборочное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.01.01	Обработка заготовок на станках

Профессиональный стандарт

40.076	Шлифовщик

II. Описание трудовых функций, входящих в квалификационную характеристику (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Наименование профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование с указанием разряда, класса, категории	уровень квалификации	наименование	код
A	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 2-го разряда	2	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	A/01.2
B	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 3-го разряда	3	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	B/01.3
C	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 4-го разряда	4	Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	C/01.4

III. Характеристика профессии

3.1. Профессия рабочего

Наименование	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 2-го разряда	Код	A	Уровень квалификации	2

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение
Квалификация (по образованию)	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках
Опыт практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[3] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[4] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[5] Наличие не ниже II группы по электробезопасности[6]
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР[7]	105385	Шлифовщик (механическая обработка металлов и других материалов)
ЕТКС[8]	§ 143	Шлифовщик 2-го разряда
Перечень ПО[9]	2265	Шлифовщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	Код	A/01.2

Трудовые действия	Настройка и наладка бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Выполнение технологической операции шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Правка шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей

	Контроль точности размеров простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 10 степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 10-го квалитета
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Производить настройку шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Устанавливать заготовки простых деталей с грубой выверкой или без выверки на плоскошлифовальные станки
	Шлифовать простые детали с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости на бесцентровошлифовальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью
	Контролировать качество правки шлифовальных кругов
	Проверять исправность и работоспособность бесцентровошлифовальных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание бесцентровошлифовальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Определять визуально явные дефекты обработанных поверхностей
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 11 степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 11 степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности

	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, используемых на шлифовальных станках для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на бесцентровошлифовальных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета на шлифовальных станках
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации бесцентровошлифовальных станков
	Последовательность и содержание настройки бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок простых деталей с грубой выверкой или без выверки на бесцентровошлифовальных станках
	Способы и приемы шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Назначение, свойства и способы применения при шлифовании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при шлифовании поверхностей простых деталей с точностью размеров до 10-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов
	Порядок проверки исправности и работоспособности бесцентровошлифовальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика

	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении бесцентровошлифовальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлифовщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при шлифовании, обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 10-го квалитета
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 11 степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Применяемые орудия (средства труда)	Бесцентровошлифовальные станки
	Круги шлифовальные
	Круги алмазные шлифовальные
	Головки шлифовальные
	Головки алмазные шлифовальные
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей
Применяемые технологии	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии абразивной обработки
	Технологии правки абразивных инструментов

3.2. Профессия рабочего

Наименование	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 3-го разряда	Код	B	Уровень квалификации	3

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение
Квалификация по образованию	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев шлифовщиком 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	105385	Шлифовщик (механическая обработка металлов и других материалов)
ЕТКС	§ 144	Шлифовщик 3-го разряда
Перечень ПО	2265	Шлифовщик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	Код	B/01.3

Трудовые действия	Настройка и наладка бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Выполнение технологической операции шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Правка шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль точности размеров поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета

	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей с точностью размеров до 9-го квалитета
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые детали с точностью размеров до 8-го квалитета
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Производить настройку шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Устанавливать заготовки простых деталей на бесцентровошлифовальные станки с выверкой с точностью до 0,02 мм
	Шлифовать простые детали с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости на бесцентровошлифовальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью
	Контролировать качество правки шлифовальных кругов
	Проверять исправность и работоспособность бесцентровошлифовальных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание бесцентровошлифовальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	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
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета

	Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля и отклонений формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 9 степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых деталей до 9 степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, используемых на шлифовальных станках для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на бесцентровошлифовальных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета на шлифовальных станках
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации бесцентровошлифовальных станков
	Последовательность и содержание настройки бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок простых деталей с грубой выверкой или без выверки на бесцентровошлифовальных станках
	Способы и приемы шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета
	Назначение, свойства и способы применения при шлифовании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при шлифовании поверхностей простых деталей с точностью размеров до 8-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

	Порядок проверки исправности и работоспособности бесцентровошлифовальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении бесцентровошлифовальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлифовщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при шлифовании, обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 8-го квалитета
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 8 степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Применяемые орудия (средства труда)	Бесцентровошлифовальные станки
	Круги шлифовальные
	Круги алмазные шлифовальные
	Головки шлифовальные
	Головки алмазные шлифовальные
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей

Применяемые технологии	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии абразивной обработки
	Технологии правки абразивных инструментов

3.3. Профессия рабочего

Наименование	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках 4-го разряда	Код	С	Уровень квалификации	4

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих служащих
Квалификация по образованию	Шлифовщик на бесцентровошлифовальных станках (профессиональное обучение) Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков (среднее профессиональное образование)
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года шлифовщиком 3-го разряда при наличии профессионального обучения
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Наличие не ниже II группы по электробезопасности
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР	105385	Шлифовщик (механическая обработка металлов и других материалов)
ЕТКС	§ 145	Шлифовщик 4-го разряда
Перечень ПО	2265	Шлифовщик
Перечни СПО[10]	15.01.38	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Обработка заготовок простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках	Код	C/01.4

Трудовые действия	Настройка и наладка бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Выполнение технологической операции шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Правка шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Поддержание технического состояния технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Визуальное определение дефектов обработанных поверхностей
	Контроль точности размеров поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Контроль точности формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 6 степени точности
	Контроль шероховатости обработанных поверхностей
Необходимые умения	Читать и анализировать техническую документацию на простые и средней сложности детали с точностью размеров до 7-го квалитета
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать приспособления для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги
	Определять степень износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Производить настройку шлифовальных станков для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Устанавливать заготовки простых и средней сложности деталей на бесцентровошлифовальные станки с выверкой с точностью до 0,01 мм
	Шлифовать простые детали с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Применять смазочно-охлаждающие жидкости на бесцентровошлифовальных станках
	Выявлять причины возникновения дефектов, предупреждать и устранять возможный брак при шлифовании поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на бесцентровошлифовальных станках
	Править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью
	Контролировать качество правки шлифовальных кругов

	Проверять исправность и работоспособность бесцентровошлифовальных станков
	Производить ежесменное техническое обслуживание бесцентровошлифовальных станков и уборку рабочего места
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места шлифовщика
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Определять визуально дефекты обработанных поверхностей
	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
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 6 степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей до 6 степени точности
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля деталей средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров деталей средней сложности с точностью размеров до 7-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности до 8 степени точности
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей деталей средней сложности до 8 степени точности
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля сложных деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля размеров сложных деталей с точностью размеров до 10-го квалитета
	Выбирать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей до 10 степени точности

	Использовать контрольно-измерительные средства для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей сложных деталей до 10 степени точности
	Выбирать способ определения шероховатости обработанной поверхности
	Определять шероховатость обработанных поверхностей
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации
	Машиностроительное черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости
	Обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений, используемых на шлифовальных станках для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, шлифовальных кругов, приспособлений, необходимых для выполнения работ
	Основные свойства и маркировка конструкционных, инструментальных и абразивных материалов
	Конструкции, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на бесцентровошлифовальных станках
	Приемы и правила установки шлифовальных кругов на бесцентровошлифовальных станках
	Теория резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Критерии износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета на шлифовальных станках
	Устройство, органы управления и правила эксплуатации бесцентровошлифовальных станков
	Последовательность и содержание настройки бесцентровошлифовальных станков для шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Правила и приемы установки и закрепления заготовок простых и средней сложности деталей с грубой выверкой или без выверки на бесцентровошлифовальных станках
	Способы и приемы шлифования поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета
	Назначение, свойства и способы применения при шлифовании смазочно-охлаждающих жидкостей
	Основные виды дефектов деталей при шлифовании поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 7-го квалитета, их причины и способы предупреждения и устранения
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования приспособлений для правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля правки шлифовальных кругов
	Способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов

	Порядок проверки исправности и работоспособности бесцентровошлифовальных станков
	Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию бесцентровошлифовальных станков
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика
	Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении бесцентровошлифовальных работ
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, размещенных на рабочем месте шлифовщика
	Опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при шлифовании, обслуживании станка и рабочего места шлифовщика
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Виды дефектов обработанных поверхностей
	Способы определения дефектов поверхности
	Метрология в объеме, необходимом для выполнения работы
	Способы определения точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей деталей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля размеров с точностью до 7-го квалитета
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для измерения и контроля формы и взаимного расположения поверхностей до 6 степени точности
	Способы определения шероховатости поверхностей
	Виды, конструкция, назначение, возможности и правила использования контрольно-измерительных средств для контроля шероховатости поверхностей
	Приемы и правила определения шероховатости обработанной поверхности
	Порядок получения, хранения и сдачи контрольно-измерительных средств, необходимых для выполнения работ
Применяемые орудия	Бесцентровошлифовальные станки
	Круги шлифовальные
	Круги алмазные шлифовальные
	Головки шлифовальные
	Головки алмазные шлифовальные
	Инструменты и приборы контроля и измерения линейных размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения угловых размеров
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности формы поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения точности расположения поверхностей
	Инструменты и приборы контроля и измерения шероховатости поверхностей

Применяемые технологии	Технологии выполнения линейных измерений
	Технологии контроля линейных размеров
	Технологии выполнения угловых измерений
	Технологии контроля угловых размеров
	Технологии выполнения измерений формы и расположения поверхностей
	Технологии контроля формы и расположения поверхностей
	Технологии выполнения измерений шероховатости поверхностей
	Технологии контроля шероховатости поверхностей
	Технологии выполнения визуального контроля дефектов поверхностей
	Технологии абразивной обработки
	Технологии правки абразивных инструментов

IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям машиностроения, город Москва
Председатель

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 29 сентября 2014 г. № 667н «О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

[3] Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный №79994)

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда»

[5] Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации»

[6] Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657)

[7] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

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

[9] Приказ Минпросвещения России от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (зарегистрирован Минюстом России 14 августа 2023 г., регистрационный №74776) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 29 февраля 2024 г. № 136 (зарегистрирован Минюстом России 3 апреля 2024 г., регистрационный № 77757), от 5 ноября 2024 г. № 768 (зарегистрирован Минюстом России 5 декабря 2024 г., регистрационный № 80461), от 10 сентября 2025 г. № 656 (зарегистрирован Минюстом России 9 октября 2025 г., регистрационный № 83795).

[10] Приказ Минпросвещения России от 17 мая 2022 г. № 336 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям среднего профессионального образования, перечни которых утверждены приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 29 октября 2013 г. № 1199 «Об утверждении перечней профессий и специальностей среднего профессионального образования» (зарегистрирован Минюстом России 17 июня 2022 г., регистрационный № 68887) с изменениями, внесенными приказами Минпросвещения России от 12 мая 2023 г. № 359 (зарегистрирован Минюстом России 9 июня 2023 г., регистрационный № 73797), от 25 сентября 2023 г. № 717 (зарегистрирован Минюстом России 26 октября 2023 г., регистрационный № 75754), от 27 апреля 2024 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 31 мая 2024 г., регистрационный № 78367), от 7 ноября 2024 г. № 782 (зарегистрирован Минюстом России 10 декабря 2024 г., регистрационный № 80517), от 25 марта 2025 г. № 226 (зарегистрирован Минюстом России 29 апреля 2025 г., регистрационный № 82008).