УТВЕРЖДЕНА
Решением СПК в машиностроении
от 5 декабря 2025 г. № 5/25

Квалификационная характеристика

Наладчик круглошлифовальных станков

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 "Наладчик круглошлифовальных станков 4-го разряда" 3
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 8

I. Общие сведения

Наладчик круглошлифовальных станков	7223.28.01.01.47
наименование подвида профессиональной деятельности	код

Сектор области профессиональной деятельности

28.01	Механосборочное производство

Укрупненная группа вида профессиональной деятельности

28.01.01	Обработка заготовок на станках

Область профессиональной деятельности[1]

28	Производство машин и оборудования

Начальная группа занятий[2]

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

Профессиональный стандарт

40.024	Наладчик шлифовальных станков

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

Наименование должности / профессии рабочего			Трудовые функции	
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код
А	Наладчик круглошлифовальных станков 4-го разряда	3	Подготовка круглошлифовального станка к выполнению технологической операции	А/01.3
			Изготовление пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке	А/02.3

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик круглошлифовальных станков 4-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	3

Профессиональное образование, профессиональное обучение	Профессиональное обучение или Среднее профессиональное образование
Квалификация (по образованию)	Наладчик шлифовальных станков или Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков
Опыт практической работы	Не менее одного года шлифовщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[3] Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[4] Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[5] Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми видами подъемных сооружений и (или) на ведение стропальных работ[6] (при необходимости) Наличие II группы по электробезопасности[7]
Другие характеристики	-

Справочная информация

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКПДТР[8]	102849	Наладчик шлифовальных станков
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[9]	§ 49	Наладчик шлифовальных станков 4-го разряда, выпуск 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов»
Перечень ПО[10]	2177.	Наладчик шлифовальных станков
Перечень СПО[11]	15.01.38	Оператор-наладчик металлообрабатывающих станков

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка круглошлифовального станка к выполнению технологической операции	Код	А/01.3

Трудовые действия	Подготовка рабочего места к выполнению наладки круглошлифовального станка
	Анализ исходных данных для наладки круглошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Подготовка к эксплуатации шлифовальных кругов, вспомогательных, контрольно-измерительных инструментов для выполнения обработки на круглошлифовальном станке
	Установка шлифовальных кругов на круглошлифовальный станок

	Подготовка к эксплуатации приспособлений для круглошлифовального станка
	Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на круглошлифовальном станке
	Установка заготовки на круглошлифовальный станок и ее выверка
	Настройка круглошлифовального станка для выполнения технологической операции
	Поддержание технического состояния круглошлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые умения	Подготавливать рабочее место к выполнению наладки круглошлифовального станка
	Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на круглошлифовальных станках
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Проверять исправность и работоспособность круглошлифовальных станков
	Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые на круглошлифовальных станках
	Подготавливать к эксплуатации приспособления для плоскошлифовальных станков
	Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках
	Балансировать шлифовальные круги, используемые на круглошлифовальных станках
	Устанавливать и выверять шлифовальные круги на круглошлифовальных станках
	Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на круглошлифовальных станках
	Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках
	Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на круглошлифовальных станках
	Настраивать средства активного контроля на круглошлифовальных станках
	Базировать, выверять и закреплять заготовки на круглошлифовальных станках
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Настраивать круглошлифовальные станки для выполнения технологической операции
	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании круглошлифовального станка и рабочего места шлифовщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
	Правила подготовки рабочего места к выполнению наладки круглошлифовального станка
	Устройство, правила использования и органы управления круглошлифовальных станков
	Правила проверки исправности и работоспособности круглошлифовальных станков
	Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
	Способы и правила настройки круглошлифовальных станков на холостом ходу
	Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
	Основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов
	Приемы балансировки и проверки шлифовальных кругов на прочность
	Правила и приемы установки шлифовальных кругов на круглошлифовальные станки
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на круглошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на круглошлифовальных станках
	Способы установки заготовок на круглошлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на круглошлифовальных станках
Применяемые орудия труда	Круглошлифовальные станки
	Шлифовальные круги и вспомогательные инструменты для выполнения обработки на круглошлифовальных станках

	Контрольно-измерительные инструменты для контроля деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках
	Приспособления для установки заготовок на круглошлифовальных станках
	Средств активного контроля на круглошлифовальных станках
Применяемые технологии	Проверка исправности и работоспособность круглошлифовальных станков
	Профилирование и правка шлифовальных кругов, используемые на круглошлифовальных станках
	Балансировка шлифовальных кругов, используемые на круглошлифовальных станках
	Настройка средств активного контроля на круглошлифовальных станках
	Настройка круглошлифовальных станков для выполнения технологической операции

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке	Код	A/02.3

Трудовые действия	Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке
	Изготовление пробной детали на налаженном круглошлифовальном станке
	Контроль детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке
	Подналадка круглошлифовального станка по результатам контроля
	Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном круглошлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка
	Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на круглошлифовальном станке
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на круглошлифовальных станках
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с внешними носителями информации и устройствами ввода-вывода информации
	Использовать персональную вычислительную технику для работы с файлами
	Использовать персональную вычислительную технику для просмотра текстовой и графической информации
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Управлять круглошлифовальным станком
	Контролировать точность размеров деталей
	Контролировать шероховатость поверхностей деталей
	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Выполнять подналадку круглошлифовального станка по результатам контроля размеров и шероховатости поверхности детали
	Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Разрабатывать предложения для инструкций по работе на круглошлифовальных станках

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании круглошлифовального станка и рабочего места шлифовщика
Необходимые знания	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	Порядок работы с персональной вычислительной техникой, устройствами ввода-вывода информации и внешними носителями информации
	Порядок работы с файловой системой
	Основные форматы представления электронной графической и текстовой информации
	Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой и графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
	Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
	Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы
	Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы
	Система допусков и посадок, квалитеты точности, параметры шероховатости, отклонения формы и взаимного расположения поверхностей
	Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы
	Устройство, правила использования и органы управления круглошлифовальных станков
	Устройство и правила применения приспособлений, используемых на круглошлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на круглошлифовальных станках
	Способы установки заготовок на круглошлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на круглошлифовальных станках
	Приемы изготовления пробной детали на круглошлифовальных станках
	Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на круглошлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения
	Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках
	Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
	Правила и приемы подналадки круглошлифовальных станков по результатам обработки пробной детали
	Требования охраны труда, производственной санитарии и пожарной безопасности
	Виды и правила применения средств индивидуальной защиты
	Порядок предъявления и сдачи готовой продукции, принятый в организации
	Основы психологии общения и культуры речи
Применяемые орудия труда	Круглошлифовальные станки
	Шлифовальные круги и вспомогательные инструменты для выполнения обработки на круглошлифовальных станках
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках
	Приспособления для установки заготовок на круглошлифовальных станках

	Средств активного контроля на круглошлифовальных станках
Применяемые технологии	Обработка заготовок на круглошлифовальных станках
	Контроль точностных параметров деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках
	Контроль шероховатости поверхностей деталей, изготовленных на круглошлифовальных станках
	Проведение инструктажа рабочих, эксплуатирующих круглошлифовальные станки

IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям машиностроения, город Москва
Председатель

[1] Приказ Минтруда России 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 Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

[2] Общероссийский классификатор занятий.

[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), действует до 1 апреля 2027 г.; 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), действует до 1 апреля 2027 г.

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда», действует до 1 сентября 2026 г.

[5] Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации», действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

[6] Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом России 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

[7] 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), действует до 31 декабря 2025 г.

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

[9] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

[10] 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).

[11] 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).