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

Квалификационная характеристика

Наладчик профилешлифовальных 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 профилешлифовальных станков 5-го разряда" 3
IV. Сведения об организациях – разработчиках квалификационной характеристики 8

I. Общие сведения

Наладчик профилешлифовальных станков	7223.28.01.01.53
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 профилешлифовальных станков 5-го разряда	4	Подготовка профилешлифовального станка к выполнению технологической операции	А/01.4
			Изготовление пробной детали на налаженном профилешлифовальном станке	А/02.4

III. Характеристика должности/профессии

3.1. Профессия

Наименование	Наладчик профилешлифовальных станков 5-го разряда	Код	А	Уровень квалификации	4

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 шести месяцев наладчиком шлифовальных станков 4-го разряда
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]	§ 50	Наладчик шлифовальных станков 5-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 профилешлифовального станка к выполнению технологической операции	Код	А/01.4

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

	Установка шлифовальных кругов на профилешлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации приспособлений для профилешлифовального станка
	Установка приспособлений для базирования и закрепления заготовок на профилешлифовальный станок
	Подготовка к эксплуатации, настройка средств активного контроля на профилешлифовальном станке
	Установка заготовки на профилешлифовальный станок и ее выверка
	Настройка профилешлифовального станка для выполнения технологической операции
	Поддержание технического состояния профилешлифовального станка и рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые умения	Подготавливать рабочее место к выполнению наладки профилешлифовального станка
	Читать и использовать техническую документацию на детали, изготавливаемые на профилешлифовальных станках
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	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 профилешлифовальных станков
	Выбирать в соответствии с технологической документацией шлифовальные круги, вспомогательные и контрольно-измерительные инструменты, используемые для обработки на профилешлифовальных станках
	Подготавливать к эксплуатации приспособления для профилешлифовальных станков
	Профилировать и править шлифовальные круги, используемые на профилешлифовальных станках
	Балансировать шлифовальные круги, используемые на профилешлифовальных станках
	Устанавливать и выверять шлифовальные круги на профилешлифовальных станках
	Настраивать приспособления и устройства для правки шлифовальных кругов на профилешлифовальных станках
	Выбирать в соответствии с технологической документацией приспособления для базирования и закрепления заготовок на профилешлифовальных станках
	Устанавливать, выверять и настраивать приспособления для базирования и закрепления заготовок на профилешлифовальных станках
	Настраивать средства активного контроля на профилешлифовальных станках
	Базировать, выверять и закреплять заготовки на профилешлифовальных станках
	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на профилешлифовальных станках
	Настраивать профилешлифовальные станки для выполнения технологической операции

	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на профилешлифовальных 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 профилешлифовального 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 электронным архивом технологической и конструкторской документации
	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 профилешлифовального станка
	Устройство, правила использования и органы управления профилешлифовальных станков
	Правила проверки исправности и работоспособности профилешлифовальных станков
	Способы и правила профилирования и правки шлифовальных кругов
	Способы и правила настройки профилешлифовальных 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 профилешлифовальные станки
	Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений, используемых на профилешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на профилешлифовальных станках
	Способы установки заготовок на профилешлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на профилешлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на профилешлифовальных станках

	Правила настройки и регулирования контрольно-измерительных средств, используемых на профилешлифовальных станках
Применяемые орудия труда	Профилешлифовальные станки
	Шлифовальные круги и вспомогательные инструменты для выполнения обработки на профилешлифовальных станках
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля деталей, изготовленных на профилешлифовальных станках
	Приспособления для установки заготовок на профилешлифовальных станках
	Средств активного контроля на профилешлифовальных станках
Применяемые технологии	Проверка исправности и работоспособность профилешлифовальных станков
	Профилирование и правка шлифовальных кругов, используемые на профилешлифовальных станках
	Балансировка шлифовальных кругов, используемые на профилешлифовальных станках
	Настройка средств активного контроля на профилешлифовальных станках
	Настройка профилешлифовальных станков для выполнения технологической операции

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление пробной детали на налаженном профилешлифовальном станке	Код	A/02.4

Трудовые действия	Анализ исходных данных для изготовления пробной детали на налаженном профилешлифовальном станке
	Изготовление пробной детали на налаженном профилешлифовальном станке
	Контроль детали, изготовленной на налаженном профилешлифовальном станке
	Подналадка профилешлифовального станка по результатам контроля
	Предъявление пробной детали, изготовленной на налаженном профилешлифовальном станке, контролеру отдела технического контроля и (или) мастеру участка
	Инструктаж рабочего, выполняющего технологическую операцию изготовления партии деталей на профилешлифовальном станке
Необходимые умения	Читать и применять техническую документацию на детали, изготавливаемые на профилешлифовальных станках
	Искать в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения операций шлифования
	Просматривать документы и их реквизиты в электронном архиве
	Сохранять документы из электронного архива
	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 профилешлифовальным станком
	Контролировать точность размеров деталей
	Контролировать шероховатость поверхностей деталей
	Выбирать параметры режима резания при обработке заготовок на профилешлифовальных станках

	Использовать смазочно-охлаждающие технологические средства при обработке заготовок на профилешлифовальных станках
	Выполнять подналадку профилешлифовального 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 профилешлифовальных станках
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при работе и обслуживании профилешлифовального 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 электронным архивом технологической и конструкторской документации
	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 профилешлифовальных станков
	Устройство и правила применения приспособлений, используемых на профилешлифовальных станках для базирования и закрепления заготовок
	Методы и средства активного контроля, применяемые на профилешлифовальных станках
	Способы установки заготовок на профилешлифовальные станки
	Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы
	Типовые режимы резания при обработке заготовок на профилешлифовальных станках
	Назначение и правила применения смазочно-охлаждающих технологических средств при обработке заготовок на профилешлифовальных станках
	Приемы изготовления пробной детали на профилешлифовальных станках
	Виды дефектов поверхностей при изготовлении деталей на профилешлифовальных станках и способы их предупреждения и устранения
	Устройство и правила применения контрольно-измерительных средств для измерения и контроля деталей, изготовленных на профилешлифовальных станках
	Методы и приборы контроля шероховатости поверхностей деталей
	Правила и приемы подналадки профилешлифовальных 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	Профилешлифовальные станки
	Шлифовальные круги и вспомогательные инструменты для выполнения обработки на профилешлифовальных станках
	Контрольно-измерительные инструменты для контроля деталей, изготовленных на профилешлифовальных станках
	Приспособления для установки заготовок на профилешлифовальных станках
	Средств активного контроля на профилешлифовальных станках
Применяемые технологии	Обработка заготовок на профилешлифовальных станках
	Контроль точностных параметров деталей, изготовленных на профилешлифовальных станках
	Контроль шероховатости поверхностей деталей, изготовленных на профилешлифовальных станках
	Проведение инструктажа рабочих, эксплуатирующих профилешлифовальные 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).