

**ЦЕНТР ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ ООО «ОБЕРПРОФ»**

УТВЕРЖДАЮ



Генеральный директор
ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» сентября 2020 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА
подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по
профессии «Доводчик-притирщик»

Самара
2020 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации по рабочей профессии «Доводчик-притирщик» разработана Центром дополнительного профессионального образования ООО «ОБЕРПРОФ» в соответствии с требованиями Федерального Закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г., Приказа Министерства образования и науки Российской Федерации 513 от 02.07.2013 г. «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства образования и науки РФ N 499 от 1 июля 2013 г. "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам», Приказа Министерства образования и науки РФ № 292 от 18.04.2013 года о «Порядке организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Рекомендаций к разработке учебных планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (основные требования) Министерства образования Российской Федерации ИРПО № 186/17-11 от 25.04.2000 г., согласно Профессиональному стандарту «Доводчик-притирщик», утвержденному Приказом Минтруда России от 03.07.2019 N 481н.

Настоящая программа предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии " Доводчик-притирщик ".

В программу обучения включены: квалификационные характеристики рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 2–6 разрядов, учебные и тематические планы, программы по теоретическому и производственному обучению.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с Профессиональным стандартом «Доводчик-притирщик».

Программа предусматривает изучение правил по охране труда и пожарно-техническому минимуму, применение на практике защитные средства и приспособления.

Программа направлена на изучение системы эффективной и безопасной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий, пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии.

Цель обучения – освоение новых компетенций и повышение квалификации по профессии «Доводчик-притирщик», необходимых для профессиональной деятельности - обеспечение качества и производительности абразивно-доводочных операций изготовления деталей в механосборочном производстве.

Формы обучения по программе: очная, очно-заочная, с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (теоретическая часть обучения), практическое обучение на производстве (производственное обучение).

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 2 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) или средне-профессиональное образование, не имеющие медицинских противопоказаний.

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 3 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) или средне-профессиональное образование, не имеющие медицинских противопоказаний и имеющие опыт работы не менее шести месяцев доводчиком-притирщиком 2-го разряда.

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 4 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее

(полное) или средне-профессиональное образование, не имеющие медицинских противопоказаний и имеющие опыт работы не менее одного года доводчиком-притирщиком 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение и не менее шести месяцев доводчиком-притирщиком 3-го разряда при наличии среднего профессионального образования.

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 5 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) или средне-профессиональное образование, не имеющие медицинских противопоказаний и имеющие опыт работы не менее двух лет доводчиком-притирщиком 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение и не менее одного года доводчиком-притирщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования.

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 6 разряда, допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) или средне-профессиональное образование, не имеющие медицинских противопоказаний и имеющие опыт работы не менее трех лет доводчиком-притирщиком 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение и не менее двух лет доводчиком-притирщиком 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования.

Учебные программы разработаны с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее (полное), средне-профессиональное образование и дополнительное профессиональное образование.

Продолжительность подготовки 320 часов. Продолжительность обучения при переподготовке, повышении квалификации определяется ЦДПО ООО «Оберпроф», с учетом целей и задач обучения, сложности изучаемого материала, уровня квалификации обучаемых. При профессиональном обучении безработных граждан и незанятого населения по данной программе подготовки допускается переподготовка рабочих и обучение вторым (смежным) профессиям по сокращенным срокам обучения, не менее половины нормативного срока подготовки новых рабочих по данной профессии.

Учебные группы по подготовке доводчиков-притирщиков создаются численностью до 12 чел. Учет посещаемости занятий, успеваемости и пройденных тем ведется преподавателями теоретического обучения в журнале учета посещаемости учебных занятий.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять в пределах общего количества учебного времени.

Режим занятий определяется совместно с Заказчиком (не более 8 часов в день).

Реализация программы профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации обеспечивается доступом слушателей к учебно-методической документации, электронным изданиям, базам данных, во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

Теоретическое очное обучение проводится в учебном классе с использованием учебно-методических и учебно-наглядных пособий для подготовки доводчиков-притирщиков.

Теоретическое заочное обучение проводится с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий на обучающей платформе, предоставляемой ЦДПО ООО «ОБЕРПРОФ».

Производственное обучение является основой профессиональной подготовки, целью которой является формирование у слушателей практических умений и навыков в соответствии с требованиями профессиональной характеристики. В процессе

производственного обучения слушатель приобретает знания и умения доводки и притирки поверхностей машиностроительных деталей.

Производственное обучение проходит на рабочих местах предприятия под руководством опытных инструкторов производственного обучения. В процессе производственного обучения инструктор ведет учет посещаемости в журнале учета посещаемости производственного обучения с ежедневной записью выполняемых работ, которые оценивает и подписывает по темам программы производственного обучения. После завершения производственного обучения на предприятии слушателю выдаются заключение о достигнутом уровне квалификации, утвержденное руководителем подразделения.

Слушатель, освоивший программу профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации должен обладать профессиональными компетенциями, умениями и навыками соответствующего уровня квалификации, уметь самостоятельно выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на производстве в сфере выполнения работ соответствующего вида профессиональной деятельности.

Профессиональное обучение (подготовка, переподготовка и повышение квалификации) завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках.

К проведению квалификационного экзамена могут привлекаться представители работодателей, их объединений.

Квалификационная (пробная) работа проводится за счет времени, отведенного на практическое обучение.

Слушателям, закончившим полный курс обучения по программе и успешно сдавшим аттестацию (квалификационный экзамен), присваивается квалификационный разряд и выдается документ установленного образца о подготовке по профессии «Доводчик-притирщик».

Лицам, не прошедшим аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка установленного образца.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА (ПО РАЗЯДАМ)

Доводчик-притирщик 2-го разряда

Обобщенная трудовая функция.

Обработка поверхностей деталей простой формы (далее - простые детали) с точностью размеров до 6-го качества.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 вручную.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках.

Необходимые знания:

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на налаженных доводочно-притирочных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ.

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков.

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков.

Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки.

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и правила определения точности размеров до 6-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 6-го качества.

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ.

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте.

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Необходимые умения:

Читать и применять техническую документацию на простые детали.

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках.

Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на налаженных доводочно-притирочных станках.

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 6-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,4 ... 0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков.

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика.

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Доводчик-притирщик 3-го разряда

Обобщенная трудовая функция.

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей сложной конфигурации и (или) с труднодоступными местами (далее - сложные детали) с точностью размеров до 6-го качества.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 вручную.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 вручную.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Необходимые знания:

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ.

Правила и приемы подготовки плоских и цилиндрических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го

квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Способы и приемы доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Способы и приемы очистки плоских и цилиндрических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и

с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков.

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков.

Способы и приемы доводки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 на доводочно-притирочных станках.

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и правила определения точности размеров до 5-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 5-го качества.

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Способы и правила определения точности размеров до 6-го качества, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества.

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ.

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте.

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно- притирочных работ.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Необходимые умения:

- Читать и применять техническую документацию на простые детали.
- Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.
- Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.
- Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.
- Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.
- Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.
- Выполнять доводку вручную плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.
- Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.
- Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.
- Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2.
- Выполнять притирку вручную сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Выполнять доводку плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выполнять притирку сопряженных плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выполнять доводку ручную плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,2 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Определять визуально дефекты обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 5-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,2 ... 0,1 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских и цилиндрических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 6-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,4 ... 0,2 обработанных плоских и цилиндрических поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков.

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика.

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Доводчик-притирщик 4-го разряда

Обобщенная трудовая функция.

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества, сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества, деталей прямоугольных и

косозубых цилиндрических зубчатых передач (далее - простые детали зубчатых передач) до 5-й степени точности.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 вручную.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 вручную.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.

Необходимые знания:

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ.

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью

размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для

доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков.

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков.

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах.

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ.

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 4-го качества.

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с

точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета.

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4, контролируемые после доводки и притирки.

Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ.

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте.

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Необходимые умения:

Читать и применять техническую документацию на простые детали.

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ...

0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Выполнять доводку плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 4-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,1 ... 0,05 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Контролировать шероховатость до Ra 0,2 ... 0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,2 ... 0,1 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков.

Проводить ежедневное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места.

Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 5-й степени точности.

Контролировать шероховатость до Ra 0,8 ... 0,4 обработанных поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Проводить ежедневное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика.

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Доводчик-притирщик 5-го разряда

Обобщенная трудовая функция.

Обработка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества, поверхностей сложных деталей до 4-го качества, простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности, деталей цилиндрических с шевронными зубьями, винтовых, конических и червячных передач (далее - сложные детали зубчатых передач) до 5-й степени точности.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 вручную.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 вручную.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.

Необходимые знания:

- Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.
- Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.
- Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.
- Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.
- Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.
- Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ.
- Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических и конических поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки.
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.
- Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью

размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 на специализированных станках.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 5-го качества и с шероховатостью до Ra 0,2 ... 0,1.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей простых деталей зубчатых передач с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей простых деталей зубчатых передач с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков.

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков.

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков.

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 на доводочно-притирочных станках.

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах.

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических и конических поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Способы и приемы доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах.

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и правила определения точности размеров до 3-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью

размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества.

Способы и правила определения точности размеров до 3-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей с точностью размеров до 3-го качества

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков.

Способы и правила определения точности размеров до 4-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества.

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05.

Параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1, контролируемые после доводки и притирки.

Способы и правила контроля простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4, контролируемые после доводки и притирки.

Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ.

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте.

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Необходимые умения:

Читать и применять техническую документацию на простые детали.

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью

притирочных станках.

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества и с шероховатостью до Ra 0,1 ... 0,05 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Выполнять доводку простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выполнять притирку сопряженных поверхностей простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4.

Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,8 ... 0,4 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических и конических поверхностей простых деталей с точностью размеров до 3-го качества.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-го качества.

Контролировать шероховатость до Ra 0,1 ... 0,05 обработанных плоских, цилиндрических, конических и сферических поверхностей.

Контролировать шероховатость до Ra 0,05 ... 0,025 обработанных плоских, цилиндрических и конических поверхностей.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков.

Контролировать параметры простых деталей зубчатых передач до 4-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,4 ... 0,1 обработанных поверхностей.

Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности.

Контролировать шероховатость до Ra 0,8 ... 0,4 обработанных поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач.

Проводить ежесменное техническое обслуживание специализированных станков для доводки и притирки простых деталей зубчатых передач и уборку рабочего места.

Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика.

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Доводчик-притирщик 6-го разряда

Обобщенная трудовая функция.

Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 5-й степени точности

Контролировать шероховатость до Ra 0,8 ... 0,4 обработанных поверхностей.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 вручную.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Доводка и притирка поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.

Необходимые знания:

Виды и содержание технологической документации, используемой в организации.

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы.

Правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт) в объеме, необходимом для выполнения работы.

Система допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных

поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Устройство, назначение, правила и условия применения приспособлений для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.

Порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструментов для доводки, паст и суспензий для доводки и притирки, приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, необходимых для выполнения работ.

Правила и приемы подготовки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей заготовок к процессу доводки и притирки.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Правила и приемы установки и закрепления заготовок с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 на специализированных станках.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению доводочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на доводочно-притирочных станках для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устройство, назначение, правила применения приборов и приспособлений для выверки установки заготовок.

Основные свойства и маркировка конструкционных материалов.

Основные типы, свойства, назначение и правила использования материалов для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Правила и приемы подготовки притиров к выполнению абразивно-доводочно-притирочных работ.

Способы и приемы определения геометрической точности притиров для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач.

Приемы и правила установки и закрепления притиров на специализированных станках для доводки поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Составы и способы приготовления паст и суспензий для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Основы теории резания в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и приемы доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических

и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Способы и приемы притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Виды, устройство и кинематические схемы доводочно-притирочных станков.

Последовательность и содержание настройки доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Правила проверки на точность доводочно-притирочных станков.

Органы управления и правила использования доводочно-притирочных станков.

Способы и приемы доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Способы и приемы притирки сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 на доводочно-притирочных станках.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Способы и приемы очистки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей деталей и притиров после доводочно-притирочных работ.

Виды, устройство и кинематические схемы специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач.

Последовательность и содержание настройки специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Органы управления и правила использования специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Способы и приемы доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при доводочно-притирочных работах.

Способы и приемы очистки поверхностей деталей и притиров после выполнения доводки и притирки.

Основные виды брака при доводке и притирке, его причины и способы предупреждения и устранения.

Критерии потери рабочих свойств пастами и суспензиями для доводки и притирки и инструментами для доводки.

Способы, правила и приемы шаржирования притиров для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Основы метрологии в объеме, необходимом для выполнения работы.

Способы и правила определения точности размеров до 3-го качества, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества.

Способы и правила определения шероховатости обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Порядок проверки исправности и работоспособности доводочно-притирочных станков.

Параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1, контролируемые после доводки и притирки.

Способы и правила контроля сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и приемы применения контрольно-измерительных инструментов для измерения сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Способы и правила определения шероховатости обработанных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Устройство, назначение, правила и приемы применения приборов и приспособлений для контроля шероховатости поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Порядок проверки исправности и работоспособности специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Порядок и состав регламентных работ по техническому обслуживанию доводочно-притирочных станков.

Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Требования к планировке и оснащению рабочего места при выполнении доводочно-притирочных работ.

Правила хранения технологической оснастки, материалов и инструментов, размещенных на рабочем месте.

Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении доводочно-притирочных работ.

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ вручную.

Необходимые умения:

Читать и применять техническую документацию на сложные детали.

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го квалитета и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и

тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Подготавливать, устанавливать и закреплять инструменты для доводки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Производить настройку доводочно-притирочных станков для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выполнять доводку плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выполнять притирку сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на доводочно-притирочных станках.

Выбирать, подготавливать к работе и устанавливать на станок приспособления для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Подготавливать, устанавливать и закреплять заготовки с выверкой для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Выбирать и подготавливать к работе, устанавливать на станок инструменты для доводки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Производить настройку специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1.

Выполнять доводку сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Выполнять притирку сопряженных поверхностей сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности и с шероховатостью до Ra 0,4 ... 0,1 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом на специализированном станке.

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества.

Читать и применять техническую документацию на сложные детали.

Подготавливать поверхности заготовок для доводки и притирки.

Выбирать, подготавливать к работе приспособления для доводки и притирки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для доводки вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Устанавливать и закреплять заготовки для притирки вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выбирать и подготавливать к работе пасты, суспензии и инструменты для доводки и притирки плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025.

Выполнять доводку вручную плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Выполнять притирку вручную сопряженных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества и с шероховатостью до Ra 0,05 ... 0,025 в соответствии с технологической картой и рабочим чертежом.

Определять визуально дефекты обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей.

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак при доводке и притирке.

Оценивать состояние инструментов для доводки и паст и суспензий для доводки и притирки, заменять их по мере необходимости.

Контролировать шероховатость до Ra 0,05 ... 0,025 обработанных плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность доводочно-притирочных станков.

Контролировать параметры сложных деталей зубчатых передач до 4-й степени точности.

Контролировать шероховатость до Ra 0,4 ... 0,1 обработанных поверхностей.

Проверять исправность и работоспособность специализированных станков для доводки и притирки сложных деталей зубчатых передач.

Проводить ежесменное техническое обслуживание доводочно-притирочных станков и уборку рабочего места.

Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте.

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места доводчика-притирщика.

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении доводочно-притирочных работ на доводочно-притирочных станках.

Контролировать точность размеров, формы и взаимного расположения плоских, цилиндрических, конических, сферических и тороидальных поверхностей сложных деталей с точностью размеров до 3-го качества.

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» сентября 2020 г.



УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной подготовки рабочих по профессии «Доводчик-притирщик»

Наименование профессии: Доводчик-притирщик

Цель: профессиональная подготовка на 2 разряд

Категория слушателей: высвобождаемые работники и незанятое население

Срок обучения: 2 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ № п/п	Наименование темы, курса	Кол-во часов
1	Теоретическое обучение	136
1.1	Экономический курс	8
1.1.1	Основы рыночной экономики	8
1.2	Общетехнический курс	24
1.2.1	Материаловедение	8
1.2.2	Электротехника	4
1.2.3	Чтение схем и чертежей	4
1.2.4	Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность	8
1.3	Специальный курс	104
1.3.1	Введение. Производственная санитария и гигиена труда рабочих	8
1.3.2	Допуски и технические измерения	16
1.3.3	Доводочные и притирочные станки и приспособления к ним	24
1.3.4	Технологический процесс обработки деталей	24
1.3.5	Виды и причины дефектов	24
1.3.6	Охрана окружающей среды	8
2	Практический курс	168
2.1	Производственное обучение	168
3	Консультация	8
4	Итоговая аттестация	8
	Итого	320

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
(ПРАКТИЧЕСКОГО) ОБУЧЕНИЯ**

при подготовке рабочих по профессии «Доводчик-притирщик» 2 разряда

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

№ № п/п	Тема	Кол-во часов
1	Вводное занятие	1
2	Инструктаж по охране труда, пожарной и электробезопасности на производстве	3
3	Доводка и притирка поверхностей деталей и инструмента на доводочных станках	16
4	Заточка и доводка режущего инструмента на заточных станках	24
5	Самостоятельное выполнение работ доводчика-притирщика 2 разряда	124
	ИТОГО	168

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» сентября 2020 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии
«Доводчик-притирщик»

Наименование профессии: Доводчик-притирщик

Цель: профессиональная переподготовка и повышение квалификации на 3-6 разряд

Категория слушателей: рабочие, имеющие квалификацию по данной профессии или имеющие родственную (смежную) профессию

Срок обучения: 1 месяц

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ п/п	Наименование темы, курса	Кол-во часов
1	Теоретическое обучение	40
1.1	Общетехнический курс	10
1.1.1	Материаловедение	2
1.1.2	Электротехника	2
1.1.3	Чтение схем и чертежей	2
1.1.4	Охрана труда. Электробезопасность. Пожарная безопасность	2
1.2	Специальный курс	30
1.2.1	Введение. Производственная санитария и гигиена труда рабочих	2
1.2.2	Допуски и технические измерения	4
1.2.3	Доводочные и притирочные станки и приспособления к ним	8
1.2.4	Технологический процесс обработки деталей	8
1.2.5	Виды и причины дефектов	6
1.2.6	Охрана окружающей среды	2
2	Практический курс	100
2.1	Производственное обучение	100
3	Консультация	4
4	Итоговая аттестация	8
	Итого	152

**ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН И ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
(ПРАКТИЧЕСКОГО) ОБУЧЕНИЯ**
при переподготовке и повышения квалификации рабочих по профессии
«Доводчик-притирщик» 3-6 разряда

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

№ № п/п	Тема	Кол-во часов
1	Вводное занятие	1
2	Инструктаж по охране труда, пожарной и электробезопасности на производстве	2
3	Доводка и притирка поверхностей деталей и инструмента на доводочных станках	8
4	Заточка и доводка режущего инструмента на заточных станках	8
5	Обработка деталей на зубошлифовальных и шлицешлифовальных станках	16
6	Обработка деталей и изделий на шлифовальных станках	8
	Самостоятельное выполнение работ доводчика-притирщика 3-6 разрядов Квалификационная (пробная) работа	57
	ИТОГО	100