

**ПРИКАЗ
МИНИСТЕРСТВА ПРОСВЕЩЕНИЯ
ПРИДНЕСТРОВСКОЙ МОЛДАВСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

Об утверждении Государственного образовательного стандарта начального профессионального образования по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля

Зарегистрирован Министерством юстиции
Приднестровской Молдавской Республики 23 марта 2023 г.
Регистрационный № 11622

В соответствии с Законом Приднестровской Молдавской Республики от 27 июня 2003 года № 294-3-III «Об образовании» (САЗ 03-26), Законом Приднестровской Молдавской Республики от 29 июля 2008 года № 512-3-IV «О развитии начального и среднего профессионального образования» (САЗ 08-30), Постановлением Правительства Приднестровской Молдавской Республики от 26 мая 2017 года № 113 «Об утверждении Положения, структуры и предельной штатной численности Министерства просвещения Приднестровской Молдавской Республики» (САЗ 17-23) с изменениями и дополнениями, внесенными постановлениями Правительства Приднестровской Молдавской Республики от 9 ноября 2017 года № 307 (САЗ 17-46), от 25 января 2018 года № 22 (САЗ 18-5), от 10 сентября 2018 года № 306 (САЗ 18-37), от 23 октября 2019 года № 380 (САЗ 19-41), от 6 апреля 2020 года № 102 (САЗ 20-15), от 13 августа 2021 года № 269 (САЗ 21-33), от 31 августа 2021 года № 286 (САЗ 21-35), от 25 ноября 2022 года № 438 (САЗ 22-47), от 23 декабря 2022 года № 488 (САЗ 22-50), Постановлением Правительства Приднестровской Молдавской Республики от 30 мая 2016 года № 125 «Об утверждении Порядка разработки, утверждения государственных образовательных стандартов и внесения в них изменений» (САЗ 16-22), Приказом Министерства просвещения Приднестровской Молдавской Республики от 29 декабря 2022 года № 1175 «Об утверждении перечней профессий начального, среднего, высшего и послевузовского профессионального образования и установлении соответствия отдельных профессий начального профессионального образования и специальностей среднего профессионального образования, указанных в этих перечнях, профессиям и специальностям, перечни которых утверждены Приказом Министерства просвещения Приднестровской Молдавской Республики от 19 декабря 2017 года № 1413 «О профессиях, специальностях, направлениях подготовки начального, среднего, высшего и послевузовского профессионального образования» (САЗ 18-4)» (САЗ 23-8), приказываю:

1. Утвердить Государственный образовательный стандарт начального профессионального образования по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля согласно Приложению к настоящему Приказу.
2. Направить настоящий Приказ на государственную регистрацию и официальное опубликование в Министерство юстиции Приднестровской Молдавской Республики.
3. Контроль за исполнением настоящего Приказа оставляю за собой.
4. Настоящий Приказ вступает в силу со дня, следующего за днем его официального опубликования.

Министр

С. ИВАНИШИНА

г. Тирасполь
28 февраля 2023 г.
№ 201

Государственный образовательный стандарт начального профессионального образования
по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля

1. Общие положения

1. Настоящий Государственный образовательный стандарт начального профессионального образования представляет собой совокупность обязательных требований к начальному профессиональному образованию по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля.

2. Получение начального профессионального образования по профессии допускается только в организации профессионального образования.

3. Обучение по основной профессиональной образовательной программе в организации профессионального образования осуществляется в очной и очно-заочной формах обучения.

4. Содержание начального профессионального образования по профессии определяется основной профессиональной образовательной программой, разрабатываемой и утверждаемой организацией профессионального образования самостоятельно в соответствии с настоящим государственным образовательным стандартом и с учетом примерной основной профессиональной образовательной программы (при наличии).

5. Область профессиональной деятельности, в которой выпускники, освоившие основную профессиональную образовательную программу, могут осуществлять профессиональную деятельность: Машиностроение и металлообработка.

6. При реализации основной профессиональной образовательной программы организация профессионального образования вправе применять электронное обучение и дистанционные образовательные технологии.

При обучении инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья электронное обучение и дистанционные образовательные технологии должны предусматривать возможность приема-передачи информации в доступных для них формах.

7. Реализация основной профессиональной образовательной программы осуществляется организацией профессионального образования как самостоятельно, так и посредством сетевой формы.

8. Реализация основной профессиональной образовательной программы осуществляется на одном из официальных языков Приднестровской Молдавской Республики.

9. Срок получения образования по основной профессиональной образовательной программе в очной форме обучения вне зависимости от применяемых образовательных технологий и присваиваемая квалификация определяются согласно Приложению № 1 к настоящему Государственному образовательному стандарту.

10. Срок получения образования по основной профессиональной образовательной программе в очно-заочной форме обучения, вне зависимости от применяемых образовательных технологий, увеличивается по сравнению со сроком получения образования в очной форме обучения не более чем на 1,5 года.

При обучении по индивидуальному учебному плану, срок получения образования по основной профессиональной образовательной программе, вне зависимости от формы обучения, составляет не более срока получения образования, установленного для соответствующей формы обучения. При обучении по индивидуальному учебному плану обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья срок получения

образования может быть увеличен не более чем на 1 год по сравнению со сроком получения образования для соответствующей формы обучения.

Конкретный срок получения образования и объем основной профессиональной образовательной программы, реализуемый за один учебный год, в очно-заочной форме обучения, а также по индивидуальному учебному плану, определяются организацией профессионального образования самостоятельно в пределах сроков, установленных настоящим пунктом.

11. Основная профессиональная образовательная программа, реализуемая на базе основного общего образования, не предусматривает получение среднего (полного) общего образования.

12. Воспитание обучающихся при освоении ими основной профессиональной образовательной программы осуществляется на основе включаемых в основную профессиональную образовательную программу рабочей программы воспитания и календарного плана воспитательной работы, разрабатываемых и утверждаемых с учетом включенных в соответствующую примерную основную профессиональную образовательную программу (при наличии) примерной рабочей программы воспитания и примерного календарного плана воспитательной работы.

2. Используемые сокращения

13. В настоящем Государственном образовательном стандарте используются следующие сокращения:

- а) НПО - начальное профессиональное образование;
- б) ГОС - государственный образовательный стандарт;
- в) ОПОП - основная профессиональная образовательная программа;
- г) ПОПОП – примерная основная профессиональная образовательная программа;
- д) ОК – общая компетенция;
- е) ПК - профессиональная компетенция;
- ж) организация образования – организация профессионального образования.

3. Требования к структуре и содержанию ОПОП

14. Структура ОПОП включает обязательную часть и часть, формируемую участниками образовательных отношений (вариативную часть).

Обязательная часть ОПОП направлена на формирование общих и профессиональных компетенций, предусмотренных главой 4 настоящего ГОС НПО, и должна составлять не более 80 (восьмидесяти) процентов от общего объема времени, отведенного на ее освоение.

Вариативная часть ОПОП (не менее 20 (двадцати) процентов) дает возможность расширения основного(ых) вида(ов) деятельности, к которым должен быть готов выпускник, освоивший ОПОП, а также получения дополнительных компетенций, необходимых для обеспечения конкурентоспособности выпускника в соответствии с запросами рынка труда.

Конкретное соотношение объемов обязательной части и вариативной части ОПОП организация образования определяет самостоятельно в соответствии с требованиями настоящего пункта, а также с учетом ПОПОП (при наличии).

15. ОПОП имеет следующую структуру:

- а) общепрофессиональный цикл;
- б) профессиональный цикл;
- в) итоговая государственная аттестация, которая завершается присвоением квалификации: станочник широкого профиля.

16. Структура и объем ОПОП определяется в соответствии с Приложением № 2 к настоящему ГОС НПО.

17. Перечень, содержание, объем и порядок реализации учебных дисциплин и профессиональных модулей ОПОП организация образования определяет самостоятельно с учетом ПОПОП (при наличии).

18. Для определения объема ОПОП организацией образования может быть применена система зачетных единиц, при этом одна зачетная единица соответствует 32 (тридцати двум) - 36 (тридцати шести) академическим часам.

19. В общепрофессиональном и профессиональном циклах ОПОП выделяется объем работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем по видам учебных занятий (урок, практическое занятие, лабораторное занятие, консультация, лекция, семинар), практики (в профессиональном цикле) и самостоятельной работы обучающихся.

20. На проведение учебных занятий и практик при освоении учебных циклов ОПОП в очной форме обучения должно быть выделено не менее 80 (восемьдесят) процентов от объема учебных циклов ОПОП, в очно-заочной форме обучения - не менее 25 (двадцати пяти) процентов.

21. В учебные циклы включается промежуточная аттестация обучающихся, которая осуществляется в рамках освоения циклов, указанных в пункте 15 настоящего ГОС НПО, в соответствии с разработанными организацией образования фондами оценочных средств, позволяющими оценить достижения запланированных по отдельным учебным дисциплинам, профессиональным модулям и практикам результатов обучения.

22. Освоение общепрофессионального цикла ОПОП в очной форме обучения должно предусматривать освоение учебной дисциплины «Физическая культура» в объеме не менее 40 (сорока) академических часов и учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности» в объеме 36 (тридцати шести) академических часов, из них на освоение основ военной службы (для юношей) - 70 (семьдесят) процентов от общего объема времени, отведенного на указанную учебную дисциплину.

ОПОП для подгрупп девушек может быть предусмотрено использование 70 (семидесяти) процентов от общего объема времени учебной дисциплины «Безопасность жизнедеятельности», предусмотренного на изучение основ военной службы, на освоение основ медицинских знаний.

Для обучающихся инвалидов и лиц с ограниченными возможностями здоровья организация образования устанавливает особый порядок освоения учебной дисциплины «Физическая культура» с учетом состояния их здоровья.

23. Организация образования должна предоставлять инвалидам и лицам с ограниченными возможностями здоровья возможность обучения по ОПОП, учитывающей особенности их психофизического развития, индивидуальных возможностей и, при необходимости, обеспечивающей коррекцию нарушений развития и социальную адаптацию указанных лиц.

24. Профессиональный цикл ОПОП включает профессиональные модули, которые формируются в соответствии с основными видами деятельности, предусмотренными настоящим ГОС НПО.

В профессиональный цикл ОПОП входят следующие виды практик:

- а) учебная практика;
- б) производственная практика.

Учебная и производственная практики проводятся при освоении обучающимися профессиональных компетенций в рамках профессиональных модулей и реализовываются как в несколько периодов, так и рассредоточено, чередуясь с теоретическими занятиями в рамках профессиональных модулей.

Часть профессионального цикла ОПОП, выделяемого на проведение практик, определяется организацией образования в объеме не менее 25 (двадцати пяти) процентов от профессионального цикла ОПОП.

25. Итоговая государственная аттестация проводится в форме демонстрационного экзамена.

4. Требования к результатам освоения ОПОП

26. В результате освоения ОПОП у выпускника должны быть сформированы общие и профессиональные компетенции.

27. Выпускник, освоивший ОПОП, должен обладать следующими ОК:

а) ОК 1 - выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам;

б) ОК 2 - использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

в) ОК 3 - планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

г) ОК 4 - эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

д) ОК 5 - осуществлять устную и письменную коммуникацию на одном из официальных языков Приднестровской Молдавской Республики с учетом особенностей социального и культурного контекста;

е) ОК 6 - проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ж) ОК 7 - содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

з) ОК 8 - использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности;

и) ОК 9 - пользоваться профессиональной документацией на одном из официальных языков Приднестровской Молдавской Республики и иностранном языке.

28. Выпускник, освоивший ОПОП, должен быть готов к выполнению основных видов деятельности:

а) изготовление простых и средней сложности деталей на сверлильных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству;

б) изготовление простых и средней сложности деталей на токарных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству;

в) изготовление простых и средней сложности деталей на фрезерных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству;

г) изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 (двенадцатому) - 14 (четырнадцатому) качеству на расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 (ста) миллиметров;

д) изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 8 (восьмого) - 11 (одиннадцатого) качества на шлифовальных станках.

29. Выпускник, освоивший ОПОП, должен обладать ПК, соответствующими основным видам деятельности:

а) изготовление простых и средней сложности деталей на сверлильных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству;

1) ПК 1.1 - осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на сверлильных станках различного типа;

2) ПК 1.2 - осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку сверлильных станков различного типа в соответствии с полученным заданием;

3) ПК 1.3 - определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на сверлильных станках различного типа в соответствии с заданием;

4) ПК 1.4 - вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на сверлильных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;

5) ПК 1.5 - осуществлять контроль качества деталей, обработанных на сверлильных станках;

б) изготовление простых и средней сложности деталей на токарных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству:

1) ПК 2.1 - осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на токарных станках различного типа;

2) ПК 2.2 - осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку токарных станков различного типа в соответствии с полученным заданием;

3) ПК 2.3 - определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на токарных станках различного типа в соответствии с заданием;

4) ПК 2.4 - вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на токарных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;

5) ПК 2.5 - осуществлять контроль качества деталей, обработанных на токарных станках;

в) изготовление простых и средней сложности деталей на фрезерных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству:

1) ПК 3.1 - осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на фрезерных станках различного типа;

2) ПК 3.2 - осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку фрезерных станков различного типа в соответствии с полученным заданием;

3) ПК 3.3 - определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на фрезерных станках различного типа в соответствии с заданием;

4) ПК 3.4 - вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на фрезерных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;

5) ПК 3.5 - осуществлять контроль качества деталей, обработанных на фрезерных станках;

г) изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 (двенадцатому) - 14 (четырнадцатому) качеству на расточных станках с диаметром выдвижного шпинделя до 100 (ста) миллиметров:

1) ПК 4.1 - осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на расточных станках различного типа;

2) ПК 4.2 - осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку расточных станков различного типа в соответствии с полученным заданием;

3) ПК 4.3 - определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на расточных станках различного типа в соответствии с заданием;

4) ПК 4.4 - вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на расточных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;

5) ПК 4.5 - осуществлять контроль качества деталей, обработанных на расточных станках;

д) изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 8 (восьмого) -11 (одиннадцатого) качества на шлифовальных станках:

- 1) ПК 5.1 - осуществлять подготовку и обслуживание рабочего места для работы на шлифовальных станках различного типа;
- 2) ПК 5.2 - осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку шлифовальных станков различного типа в соответствии с полученным заданием;
- 3) ПК 5.3 - определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на шлифовальных станках различного типа в соответствии с заданием;
- 4) ПК 5.4 - вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на шлифовальных станках различного вида и типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;
- 5) ПК 5.5 - осуществлять контроль качества деталей, обработанных на шлифовальных станках.

30. Минимальные требования к результатам освоения основных видов деятельности ОПОП определены в Приложении № 3 к настоящему ГОС НПО.

31. Организация образования самостоятельно планирует результаты обучения по отдельным учебным дисциплинам, профессиональным модулям и практикам, которые должны быть соотнесены с требуемыми результатами освоения ОПОП (компетенциями выпускников). Совокупность запланированных результатов обучения должна обеспечивать выпускнику освоение всех ОК и ПК, установленных настоящим ГОС НПО.

5. Требования к условиям реализации ОПОП

32. Требования к условиям реализации ОПОП включают в себя общесистемные требования, требования к материально-техническому, учебно-методическому обеспечению, к организации воспитания обучающихся, кадровым условиям реализации ОПОП.

33. Общесистемные требования к условиям реализации ОПОП:

- а) организация образования должна располагать материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов учебной деятельности обучающихся, предусмотренных учебным планом, с учетом ПОПОП (при наличии);
- б) в случае реализации ОПОП с использованием сетевой формы требования к реализации ОПОП должны обеспечиваться совокупностью ресурсов материально-технического и учебно-методического обеспечения, предоставляемого организациями, участвующими в реализации ОПОП с использованием сетевой формы;
- в) в случае реализации ОПОП на созданных организацией образования в установленном порядке в иных организациях кафедрах или иных структурных подразделениях требования к реализации ОПОП должны обеспечиваться совокупностью ресурсов указанных организаций.

34. Требования к материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации ОПОП:

- а) специальные помещения должны представлять собой учебные аудитории для проведения занятий всех видов, предусмотренных ОПОП, в том числе групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации, а также помещения для воспитательной и самостоятельной работы, мастерские и лаборатории, оснащенные оборудованием, техническими средствами обучения и материалами;
- б) помещения для самостоятельной работы обучающихся должны быть оснащены компьютерной техникой с возможностью подключения к глобальной сети Интернет и обеспечением доступа в электронную информационно-образовательную среду организации образования (при наличии);
- в) в случае применения электронного обучения, дистанционных образовательных технологий, допускается применение специально оборудованных помещений, их виртуальных аналогов, позволяющих обучающимся осваивать ОК и ПК;

г) организация образования должна быть обеспечена соответствующим программным обеспечением;

д) библиотечный фонд организации образования должен быть укомплектован печатными изданиями и (или) электронными изданиями по каждой учебной дисциплине общепрофессионального цикла и по каждому профессиональному модулю профессионального цикла из расчета одно печатное издание и (или) электронное издание по каждой учебной дисциплине, профессиональному модулю на одного обучающегося.

В качестве основной литературы организация образования использует учебники, учебные пособия, предусмотренные ПОПОП (при наличии).

В случае наличия электронной информационно-образовательной среды допускается замена печатного библиотечного фонда предоставлением права одновременного доступа не менее 25 (двадцати пяти) процентов, обучающихся к электронно-библиотечной системе (электронной библиотеке);

е) обучающиеся инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья должны быть обеспечены печатными и (или) электронными образовательными ресурсами, адаптированными к ограничениям их здоровья;

ж) ОПОП должна обеспечиваться учебно-методической документацией по всем учебным дисциплинам, профессиональным модулям.

35. Рекомендации по иному материально-техническому и учебно-методическому обеспечению реализации ОПОП определяются ПОПОП (при наличии).

36. Требования к кадровым условиям реализации ОПОП:

а) реализация ОПОП обеспечивается педагогическими работниками организации образования, а также лицами, привлекаемыми к реализации ОПОП на условиях гражданско-правового договора, в том числе из числа руководителей и работников организаций, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 5 настоящего ГОС НПО (имеющих стаж работы в данной профессиональной области не менее 3 (трех) лет);

б) квалификация педагогических работников организации образования должна отвечать квалификационным требованиям, указанным в квалификационных справочниках;

в) педагогические работники, привлекаемые к реализации ОПОП, должны получать дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 5 настоящего ГОС НПО, не реже 1 (одного) раза в 5 (пять) лет с учетом расширения спектра ПК;

г) доля педагогических работников (в приведенных к целочисленным значениям ставок), обеспечивающих освоение обучающимися профессиональных модулей, имеющих опыт деятельности не менее 3 (трех) лет в организациях, направление деятельности которых соответствует области профессиональной деятельности, указанной в пункте 5 настоящего ГОС НПО, в общем числе педагогических работников, реализующих ОПОП, должна быть не менее 25 (двадцати пяти) процентов.

6. Требования к применяемым механизмам оценки качества ОПОП

37. Качество ОПОП определяется в рамках системы внутренней оценки, а также системы внешней оценки на добровольной основе.

38. В целях совершенствования ОПОП организация образования при проведении регулярной внутренней оценки качества ОПОП привлекает работодателей и их объединения, иных юридических и (или) физических лиц, включая педагогических работников организации образования.

39. Внешняя оценка качества ОПОП может осуществляться при проведении работодателями, их объединениями, а также уполномоченными ими организациями, либо профессионально-общественными организациями, входящими в международные структуры, профессионально-общественной аккредитации с целью признания качества и уровня подготовки выпускников, освоивших ОПОП, отвечающими требованиям рынка труда к специалистам соответствующего профиля.

Приложение № 1 к
Государственному образовательному
стандарту начального профессионального
образования по профессии
15.01.25-1 Станочник широкого профиля

Срок получения начального профессионального образования по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля в очной форме обучения и присваиваемая квалификация

Уровень образования, необходимый для приема на обучение по ОПОП	Наименование квалификации	Срок получения НПО по ОПОП в очной форме обучения*
среднее (полное) общее образование	Станочник широкого профиля	1 год 10 месяцев
основное общее образование		

* Независимо от применяемых образовательных технологий.

Приложение № 2 к
Государственному образовательному
стандарту начального профессионального
образования по профессии
15.01.25-1 Станочник широкого профиля

Структура и объем ОПОП

Структура ОПОП	Объем ОПОП в академических часах
Общепрофессиональный цикл	не менее 324
Профессиональный цикл	не менее 1980
Итоговая государственная аттестация	36
Общий объем образовательной программы	2952

Приложение № 3 к
Государственному образовательному
стандарту начального профессионального
образования по профессии
15.01.25-1 Станочник широкого профиля

Минимальные требования к результатам освоения основных видов деятельности основной профессиональной образовательной программы начального профессионального образования по профессии 15.01.25-1 Станочник широкого профиля

Основной вид деятельности	Требования к знаниям, умениям, практическому опыту
Изготовление простых и средней	1.Знать: а) требования к планировке и оснащению рабочего места

<p>сложности деталей на сверлильных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) – 14 (четырнадцатому) качеству</p>	<p>сверловщика;</p> <p>б) порядок ежесменного технического обслуживания сверлильного станка;</p> <p>в) основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;</p> <p>г) правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);</p> <p>д) систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;</p> <p>е) обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;</p> <p>ж) виды и содержание технологической документации, используемой в организации;</p> <p>з) устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>и) устройство, назначение, правила применения сверлильных станков;</p> <p>к) порядок проверки исправности и работоспособности сверлильных станков;</p> <p>л) правила и приемы установки заготовок на сверлильных станках;</p> <p>м) последовательность и содержание настройки сверлильных станков;</p> <p>н) правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>о) геометрические параметры режущих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;</p> <p>п) приемы и правила установки режущих инструментов;</p> <p>р) критерии износа режущих инструментов;</p> <p>с) способы, правила и приемы заточки режущего инструмента;</p> <p>т) последовательность, способы и приемы обработки простых и средней сложности металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на сверлильных станках;</p> <p>у) назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке на сверлильных станках;</p> <p>ф) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>х) способы и приемы контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>ц) основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;</p> <p>ч) правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ;</p> <p>ш) правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты;</p> <p>щ) состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;</p> <p>ы) порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>2. Уметь:</p> <p>а) поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника;</p> <p>б) проверять исправность и работоспособность станка;</p> <p>в) читать и применять техническую документацию при</p>
---	---

	<p>выполнении работ;</p> <p>г) проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации;</p> <p>д) устанавливать заготовки с выверкой и без;</p> <p>е) выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;</p> <p>ж) выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;</p> <p>з) определять оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>и) производить настройку и наладку станка;</p> <p>к) воспроизводить заданный технологический маршрут обработки в соответствии с технологической документацией;</p> <p>л) применять смазочно-охлаждающие жидкости;</p> <p>м) выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения параметров изготавливаемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>н) производить измерения обработанных поверхностей и режущих инструментов универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>о) затачивать инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом;</p> <p>п) предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;</p> <p>р) соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>с) выполнять работы на точно-шлифовальном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p> <p>3. Иметь практический опыт в:</p> <p>а) чтении технологической документации;</p> <p>б) выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места сверловщика;</p> <p>в) подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на сверлильных станках различного типа в соответствии с полученным заданием;</p> <p>г) определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на сверлильных станках различного типа в соответствии с заданием;</p> <p>д) обработке и доводке деталей, заготовок и инструментов на сверлильных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;</p> <p>е) заточке режущего инструмента;</p> <p>ж) контроле точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) – 14 (четырнадцатому) качеству с помощью контрольно-измерительных инструментов и калибров;</p> <p>з) контроле шероховатости обработанных поверхностей.</p>
<p>Изготовление простых и средней сложности деталей на токарных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) - 14 (четырнадцатому) качеству.</p>	<p>1. Знать:</p> <p>а) требования к планировке и оснащению рабочего места токаря;</p> <p>б) порядок ежесменного технического обслуживания токарного станка;</p> <p>в) основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;</p> <p>г) правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);</p> <p>д) систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;</p>

е) обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;

ж) виды и содержание технологической документации, используемой в организации;

з) устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента;

и) устройство, назначение, правила применения токарных станков;

к) порядок проверки исправности и работоспособности токарных станков;

л) правила и приемы установки заготовок на токарных станках;

м) последовательность и содержание настройки токарных станков;

н) правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;

о) геометрические параметры режущих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;

п) приемы и правила установки режущих инструментов;

р) критерии износа режущих инструментов;

с) способы, правила и приемы заточки режущего инструмента;

т) последовательность, способы и приемы обработки простых и средней сложности металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на токарных станках;

у) назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке на токарных станках;

ф) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;

х) способы и приемы контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;

ц) основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;

ч) правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ;

ш) правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты;

щ) состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;

ы) порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

2. Уметь:

а) поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника;

б) проверять исправность и работоспособность станка;

в) читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

г) проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации;

д) устанавливать заготовки с выверкой и без;

е) выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;

ж) выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;

з) определять оптимальный режим обработки в зависимости от

	<p>материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка; и) производить настройку и наладку станка; к) воспроизводить заданный технологический маршрут обработки в соответствии с технологической документацией; л) применять смазочно-охлаждающие жидкости; м) выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения параметров изготавливаемых деталей и режущих инструментов; н) производить измерения обработанных поверхностей и режущих инструментов универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом; о) затачивать инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом; п) предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ; р) соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ; с) выполнять работы на точильно-шлифовальном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p> <p>3. Иметь практический опыт в:</p> а) чтении технологической документации; б) выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места токаря; в) подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на токарных станках различного типа в соответствии с полученным заданием; г) определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на токарных станках различного типа в соответствии с заданием; д) обработке и доводке деталей, заготовок и инструментов на токарных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией; е) заточке режущего инструмента; ж) контроле точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) -14 (четырнадцатому) качеству с помощью контрольно-измерительных инструментов и калибров; з) контроле шероховатости обработанных поверхностей.
<p>Изготовление простых и средней сложности деталей на фрезерных станках с точностью размеров по 8 (восьмому) - 14 (четырнадцатому) качеству</p>	<p>1. Знать:</p> а) требования к планировке и оснащению рабочего места фрезеровщика; б) порядок ежесменного технического обслуживания фрезерного станка; в) основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов; г) правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт); д) систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости; е) обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей; ж) виды и содержание технологической документации, используемой в организации; з) устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента; и) устройство, назначение, правила применения фрезерных станков;

к) порядок проверки исправности и работоспособности фрезерных станков;

л) правила и приемы установки заготовок на фрезерных станках;

м) последовательность и содержание настройки фрезерных станков;

н) правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;

о) геометрические параметры режущих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального материала;

п) приемы и правила установки режущих инструментов;

р) критерии износа режущих инструментов;

с) способы, правила и приемы заточки режущего инструмента;

т) последовательность, способы и приемы обработки простых и средней сложности металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на фрезерных станках;

у) назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке на фрезерных станках;

ф) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;

х) способы и приемы контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;

ц) основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;

ч) правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ;

ш) правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты;

щ) состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;

ы) порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.

2. Уметь:

а) поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника;

б) проверять исправность и работоспособность станка;

в) читать и применять техническую документацию при выполнении работ;

г) проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации;

д) устанавливать заготовки с выверкой и без;

е) выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;

ж) выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;

з) определять оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;

и) производить настройку и наладку станка;

к) воспроизводить заданный технологический маршрут обработки в соответствии с технологической документацией;

л) применять смазочно-охлаждающие жидкости;

м) выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения параметров изготавливаемых деталей и режущих инструментов;

н) производить измерения обработанных поверхностей и режущих инструментов универсальными и

	<p>специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>о) затачивать инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом;</p> <p>п) предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;</p> <p>р) соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>с) выполнять работы на точильно-шлифовальном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и промышленной безопасности.</p> <p>3. Иметь практический опыт в:</p> <p>а) чтении технологической документации;</p> <p>б) выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места фрезеровщика;</p> <p>в) подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на фрезерных станках различного типа в соответствии с полученным заданием;</p> <p>г) определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на фрезерных станках различного типа в соответствии с заданием;</p> <p>д) обработке и доводке деталей, заготовок и инструментов на фрезерных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;</p> <p>е) заточке режущего инструмента;</p> <p>ж) контроле точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) - 14 (четырнадцатому) качеству с помощью контрольно-измерительных инструментов и калибров;</p> <p>з) контроле шероховатости обработанных поверхностей.</p>
<p>Изготовление простых деталей с точностью размеров по 12 (двенадцатому) –14 (четырнадцатому) качеству на расточных станках с диаметром выдвигного шпинделя до 100 (ста) миллиметров</p>	<p>1. Знать:</p> <p>а) требования к планировке и оснащению рабочего места расточника;</p> <p>б) порядок ежесменного технического обслуживания расточного станка;</p> <p>в) основные свойства и маркировка обрабатываемых и инструментальных материалов;</p> <p>г) правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);</p> <p>д) систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;</p> <p>е) обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;</p> <p>ж) виды и содержание технологической документации, используемой в организации;</p> <p>з) устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента;</p> <p>и) устройство, назначение, правила применения расточных станков;</p> <p>к) порядок проверки исправности и работоспособности расточных станков;</p> <p>л) правила и приемы установки заготовок на расточных станках;</p> <p>м) последовательность и содержание настройки расточных станков;</p> <p>н) правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>о) геометрические параметры режущих инструментов в зависимости от обрабатываемого и инструментального</p>

	<p>материала;</p> <p>п) приемы и правила установки режущих инструментов;</p> <p>р) критерии износа режущих инструментов;</p> <p>с) способы, правила и приемы заточки режущего инструмента;</p> <p>т) последовательность, способы и приемы обработки простых и средней сложности металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на расточных станках;</p> <p>у) назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при обработке на расточных станках;</p> <p>ф) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>х) способы и приемы контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>ц) основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;</p> <p>ч) правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ;</p> <p>ш) правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты;</p> <p>щ) состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;</p> <p>ы) порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ.</p> <p>2. Уметь:</p> <p>а) поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места станочника;</p> <p>б) проверять исправность и работоспособность станка;</p> <p>в) читать и применять техническую документацию при выполнении работ;</p> <p>г) проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации;</p> <p>д) устанавливать заготовки с выверкой и без;</p> <p>е) выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;</p> <p>ж) выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления, режущий и контрольно-измерительный инструмент;</p> <p>з) определять оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>и) производить настройку и наладку станка;</p> <p>к) воспроизводить заданный технологический маршрут обработки в соответствии с технологической документацией;</p> <p>л) применять смазочно-охлаждающие жидкости;</p> <p>м) выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения параметров изготавливаемых деталей и режущих инструментов;</p> <p>н) производить измерения обработанных поверхностей и режущих инструментов универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;</p> <p>о) затачивать инструменты в соответствии с обрабатываемым материалом;</p> <p>п) предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;</p> <p>р) соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>с) выполнять работы на точильно-шлифовальном станке с соблюдением требований охраны труда, пожарной и</p>
--	---

	<p>промышленной безопасности.</p> <p>3. Иметь практический опыт в:</p> <p>а) чтении технологической документации;</p> <p>б) выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места расточника;</p> <p>в) подготовке к использованию инструмента и оснастки для работы на расточных станках различного типа в соответствии с полученным заданием;</p> <p>г) определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на расточных станках различного типа в соответствии с заданием;</p> <p>д) обработке и доводке деталей, заготовок и инструментов на расточных станках различного типа с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией;</p> <p>е) заточке режущего инструмента;</p> <p>ж) контроле точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей с точностью размеров по 12 (двенадцатому) - 14 (четырнадцатому) качеству с помощью контрольно-измерительных инструментов и калибров;</p> <p>з) контроле шероховатости обработанных поверхностей.</p>
<p>Изготовление простых и средней сложности деталей с точностью размеров до 8 (восьмого) - 11 (одиннадцатого) качества на шлифовальных станках</p>	<p>1. Знать:</p> <p>а) требования к планировке и оснащению рабочего места шлифовщика;</p> <p>б) порядок ежесменного технического обслуживания шлифовального станка;</p> <p>в) основные свойства и маркировка конструкционных и абразивных материалов;</p> <p>г) правила чтения технической документации (рабочих чертежей, технологических карт);</p> <p>д) систему допусков и посадок, качества точности, параметры шероховатости;</p> <p>е) обозначение на рабочих чертежах допусков размеров, форм и взаимного расположения поверхностей, шероховатости поверхностей;</p> <p>ж) виды и содержание технологической документации, используемой в организации;</p> <p>з) конструкция, назначение, геометрические параметры и правила использования шлифовальных кругов, применяемых на шлифовальных станках;</p> <p>и) устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений и измерительного инструмента;</p> <p>к) устройство, назначение, правила применения шлифовальных станков;</p> <p>л) порядок проверки исправности и работоспособности станков;</p> <p>м) приемы и правила установки шлифовальных кругов на шлифовальных станках;</p> <p>н) правила и приемы установки и закрепления заготовок на шлифовальных станках с грубой выверкой или без выверки;</p> <p>о) последовательность и содержание настройки шлифовальных станков;</p> <p>п) правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>р) критерии износа шлифовальных кругов для шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) - 11 (одиннадцатому) качеству;</p> <p>с) способы, правила и приемы правки шлифовальных кругов на шлифовальных станках;</p> <p>т) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля правки шлифовальных</p>

	<p>кругов;</p> <p>у) способы и приемы контроля качества правки шлифовальных кругов;</p> <p>ф) способы и приемы шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) - 11 (одиннадцатому) качеству;</p> <p>х) назначение, свойства и способы применения смазочно-охлаждающих жидкостей при шлифовании;</p> <p>ц) виды, устройство и области применения контрольно-измерительных приборов для контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей;</p> <p>ч) способы и приемы контроля геометрических параметров обрабатываемых деталей;</p> <p>ш) основные виды и причины брака, способы его предупреждения и устранения;</p> <p>щ) опасные и вредные факторы, требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при выполнении шлифовальных работ;</p> <p>ы) правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты;</p> <p>э) состав работ по техническому обслуживанию технологической оснастки, размещенной на рабочем месте;</p> <p>ю) порядок получения, хранения и сдачи заготовок, инструмента, приспособлений, необходимых для выполнения работ;</p> <p>я) правила хранения инструментов и технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика.</p> <p>Уметь:</p> <p>а) поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, с правилами организации рабочего места шлифовщика;</p> <p>б) проверять исправность и работоспособность шлифовальных станков;</p> <p>в) проводить ежесменное техническое обслуживание шлифовальных станков и уборку рабочего места;</p> <p>г) выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, размещенной на рабочем месте шлифовщика;</p> <p>д) читать и применять техническую документацию при выполнении работ;</p> <p>е) проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям технической документации;</p> <p>ж) устанавливать заготовки с выверкой и без;</p> <p>з) выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров;</p> <p>и) выбирать, подготавливать к работе и использовать универсальные, специальные приспособления и контрольно-измерительный инструмент;</p> <p>к) выбирать, подготавливать к работе, устанавливать на станок и использовать шлифовальные круги;</p> <p>л) определять оптимальный режим обработки в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка;</p> <p>м) производить настройку и наладку станка;</p> <p>н) воспроизводить заданный технологический маршрут обработки в соответствии с технологической документацией;</p> <p>о) применять смазочно-охлаждающие жидкости;</p> <p>п) выбирать необходимые контрольно-измерительные инструменты для измерения параметров изготавливаемых деталей;</p> <p>р) производить измерения обработанных поверхностей универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом;</p>
--	--

	<p>с) править шлифовальные круги в соответствии с обрабатываемой деталью;</p> <p>т) контролировать качество правки;</p> <p>у) предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ;</p> <p>ф) соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ;</p> <p>х) применять средства индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ на шлифовальных станках и обслуживании станка и рабочего места шлифовщика.</p> <p>3. Иметь практический опыт в:</p> <p>а) чтении технологической документации;</p> <p>б) выполнении подготовительных работ и обслуживания рабочего места шлифовщика;</p> <p>в) подготовке к использованию оснастки для работы на шлифовальном станке в соответствии с полученным заданием;</p> <p>г) определении последовательности и оптимального режима обработки различных изделий на шлифовальных станках различного типа в соответствии с заданием;</p> <p>д) выполнении технологической операции шлифования поверхностей простых деталей с точностью размеров по 8 (восьмому) - 11 (одиннадцатому) качеству в соответствии с технической документацией;</p> <p>е) правке шлифовальных кругов;</p> <p>ж) контроле точности размеров, формы и взаимного расположения поверхностей простых и средней сложности деталей с помощью контрольно-измерительных инструментов и калибров;</p> <p>з) контроле шероховатости обработанных поверхностей;</p> <p>и) поддержании рабочего места в состоянии, соответствующем требованиям охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилам организации рабочего места шлифовщика;</p> <p>к) поддержании требуемого технического состояния технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), размещенной на рабочем месте шлифовщика.</p>
--	--