

1. Наименование квалификации:
Шлифовщик в прокатном производстве предприятий горно-металлургического комплекса (3-й уровень квалификации)
2. Номер квалификации:
27.00000.05
3. Уровень (подуровень квалификации):
3
4. Область профессиональной деятельности:
27. Metallургическое производство
5. Вид профессиональной деятельности:
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
40 08.10.2024
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
03/25-ПР 20.01.2025

8. Основание разработки квалификации:	
Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	нет
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	Протоколом СПК в ГМК от 08.10.2024 № 40 утверждена квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности «Шлифовщик в прокатном производстве предприятий горно-металлургического комплекса (3-й уровень квалификации)»

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

Код	Наименование трудовой функции профессиональной	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения
	Подготовка шлифовальных станков и инструмента к работе	Получение (передача) при приемке-сдаче смены информации о состоянии рабочего места, неполадках в работе обслуживаемого оборудования и принятых мерах по их устранению	Запрашивать информацию у сменщика при приемке смены Анализировать информацию, получаемую от сменщика при приемке смены Обрабатывать информацию сменного задания на шлифовку,	Информация, передаваемая сменщику при приемке-сдаче смены, порядок информирования Типы и назначение шлифовальных станков Типы и характеристики прокатных валков, роликов, ножей	

Ознакомление и получение сменного задания на шлифовку Проверка исправности шлифовальных станков Подготовка шлифовального инструмента и оснастки Наладка шлифовальных станков Приготовление смазочно-охлаждающей жидкости Техническое обслуживание шлифовальных станков	планировать работу в соответствии с заданием Выполнять визуальный осмотр станков на предмет механических повреждений Проверять работоспособность механизмов и систем управления станка Проверять состояние абразивных кругов и различных приспособлений Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Выбирать и устанавливать необходимые абразивные круги Производить подготовку дополнительной оснастки Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Формировать, корректировать программы шлифования и сохранять их в системе управления Выполнять балансировку абразивных кругов Настраивать систему смазки и охлаждения прокатных валков, роликов, ножей Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Выбирать необходимый тип смазочно-охлаждающей жидкости Определять необходимый объем смазочно-охлаждающей жидкости Производить приготовление смазочно-охлаждающей жидкости Определять концентрацию приготовленной смазочно-	Требования к очередности задачи прокатных валков, роликов, ножей на шлифовку Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Виды возможных неисправностей шлифовальных станков Требования к исправному состоянию абразивных кругов и приспособлений Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях Виды и характеристики абразивных кругов Способы установки абразивных кругов на шлифовальный станок Перечень дополнительной оснастки, применяемой на шлифовальных станках, порядок ее подготовки Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях Правила технической эксплуатации шлифовальных станков различных типов Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Способы балансировки абразивного круга Способы настройки систем
--	--	---

			охлаждающей жидкости Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Выполнять очистку станков от абразивной пыли и шлама Проверять уровень технических жидкостей узлов станка и при необходимости производить доливку Производить смазку механизмов в соответствии с регламентом Выполнять замену изношенных вкладышей люнетов, центров передней и задней бабок Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности	смазки и охлаждения прокатных валков, роликов, ножей Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях Устройство и принцип работы установки по приготовлению смазочно-охлаждающей жидкости Порядок приготовления смазочно-охлаждающей жидкости для станков различных типов Типы и характеристики смазочно-охлаждающих жидкостей Требования к концентрации смазочно-охлаждающей жидкости для станков различных типов Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях Правила технической эксплуатации шлифовальных станков различных типов Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Способы и порядок очистки станков Требования к уровню технических жидкостей узлов станка Виды смазочных материалов Требования регламента по смазке механизмов	
--	--	--	---	--	--

				шлифовального станка Порядок действий при замене изношенных вкладышей люнетов, центров передней и задней бабок Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях	
	Подготовка прокатных валков, роликов, ножей к шлифовке на шлифовальных станках	Осмотр и очистка прокатных валков, роликов, ножей Установка и крепление прокатных валков, роликов, ножей на шлифовальных станках	Выполнять визуальную проверку прокатных валков, роликов, ножей на предмет дефектов, трещин, сколов, проколов, износа Производить измерение параметров прокатных валков, роликов, ножей (диаметр, длина, твердость и т. д.) согласно требованиям технологической инструкции Выполнять очистку поверхностей прокатных валков, роликов, ножей от загрязнений Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Размещать прокатные валки, ролики, ножи на станках в соответствии с требованиями Производить фиксацию прокатных валков, роликов, ножей на станке Выполнять центровку и выверку положений прокатных валков, роликов, ножей Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной	Типы и характеристики прокатных валков, роликов, ножей Виды дефектов прокатных валков, роликов, ножей Виды применяемого измерительного инструмента, порядок его подготовки и применения Способы и порядок очистки прокатных валков, роликов, ножей Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Правила технической эксплуатации шлифовальных станков различных типов Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Способы размещения изделий на шлифовальных станках Порядок действий по фиксации изделий на станке Способы центровки и выверки положений изделий на шлифовальных станках Применяемые средства	

			безопасности	индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Действия в аварийных и нештатных ситуациях	
	Шлифовка прокатных валков, роликов, ножей и контроль качества обработанных изделий	Пуск и остановка оборудования шлифовального станка Выбор режима шлифования Контроль и корректировка параметров работы оборудования в процессе шлифовки Контроль качества шлифованной поверхности прокатных валков, роликов, ножей Маркировка, упаковка и складирование шлифованных прокатных валков, роликов, ножей Ведение документации	Определять готовность к работе оборудования шлифовального станка Производить пуск и остановку оборудования шлифовального станка Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Определять и задавать требуемый режим шлифования Контролировать параметры работы оборудования в процессе шлифовки Вносить корректировки в параметры работы оборудования в процессе шлифовки Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Визуально и при помощи измерительного инструмента выявлять дефекты обработанных поверхностей Выбирать контрольно-измерительные средства для контроля точности размеров и формы обработанных прокатных валков, роликов, ножей Использовать контрольно-измерительные средства для контроля точности размеров и формы обработанных прокатных	Перечень условий для пуска оборудования шлифовального станка Порядок подготовки оборудования к пуску Порядок пуска и остановки оборудования шлифовального станка Действия в аварийных и нештатных ситуациях Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Правила технической эксплуатации шлифовальных станков различных типов Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Требования технологических инструкций по шлифовке Режимы шлифования для прокатных валков, роликов, ножей Перечень параметров работы оборудования, контролируемых в процессе шлифовки Правила технической эксплуатации шлифовальных станков различных типов Устройство и принцип работы шлифовальных станков различных типов Требования технологических инструкций по шлифовке	

			валков, роликов, ножей Контролировать шероховатость и качество обработанных поверхностей Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Наносить маркировку на прокатные валки, ролики, ножи после шлифовки Производить упаковку прокатных валков, роликов, ножей после шлифовки Складировать прокатные валки, ролики, ножи в соответствии с требованиями документации Применять средства индивидуальной защиты, соблюдать требования охраны труда и промышленной безопасности Вносить записи в документацию	Действия в аварийных и нештатных ситуациях Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Виды дефектов обработанной поверхности прокатных валков, роликов, ножей Виды применяемого измерительного инструмента, порядок его подготовки и применения Порядок определения шероховатости и качества обработанной поверхности Требования к шероховатости и качеству обработанной поверхности Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты, требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Требования к маркировке шлифованных прокатных валков, роликов, ножей Требования к упаковке шлифованных прокатных валков, роликов, ножей Виды упаковочных материалов Схемы складирования Требования к складированию и хранению шлифованных прокатных валков, роликов, ножей Действия в аварийных и нештатных ситуациях Применяемые средства индивидуальной защиты, правила использования средств индивидуальной защиты,	
--	--	--	---	--	--

			требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности Перечень заполняемой документации, порядок заполнения Требования к хранению документации и передачи ее по смене	
--	--	--	--	--

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т. п.	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Шлифовщик 4-го разряда	ОКЗ	7224	Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов
Шлифовщик 5-го разряда	ЕТКС, ЕКС	§ 145	Шлифовщик 4-го разряда
Шлифовщик 6-го разряда	ЕТКС, ЕКС	§ 146	Шлифовщик 5-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 147	Шлифовщик 6-го разряда
	ОКПДТР	19630	Шлифовщик
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.01.28	Шлифовщик-универсал
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.01.32	Оператор станков с программным управлением

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих ИЛИ Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих по профессии
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	-
Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):	-

12. Особые условия допуска к работе:

Лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда Прохождение обучения мерам пожарной безопасности Наличие группы по электробезопасности не ниже II Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с применяемыми подъемными сооружениями, грузоподъемными механизмами и/или ведения стропальных работ (при выполнении работ с применением грузоподъемных механизмов)

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы:

-

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

Документ, подтверждающий прохождение профессионального обучения по профессии рабочего (и выше) по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
(Для выпускников учебных заведений) справка образовательной организации (организации, осуществляющей обучение) об обучении на выпускном курсе по программе среднего профессионального образования или о завершении обучения по программе профессионального обучения по профилю подтверждаемой квалификации
ИЛИ
Свидетельство о квалификации «Шлифовщик в прокатном производстве предприятий горно-металлургического комплекса (3-й уровень квалификации)»