МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 35792
от 29 января 2014 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

# ПРИКАЗ

26 декабря 2014 г. № 1173н

**Москва**

**Об утверждении профессионального стандарта «Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «26» декабря 2014 г. № 1173н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств

| 381 |
|---|

Регистрационный номер

## I. Общие сведения

| Выполнение комплекса работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента | 23.033 |
|---|---|
| (наименование вида профессиональной деятельности) | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

| Обеспечение основных производств деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных предприятий подготовленным дереворежущим инструментом |
|---|

Группа занятий:

| 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
|---|---|---|---|
| (код ОКЗ[1]) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

| 25.62 | Обработка металлических изделий механическая |
|---|---|
| (код ОКВЭД[2]) | (наименование вида экономической деятельности) |

## II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида трудовой деятельности)

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
|---|---|---|---|---|---|
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Чистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели) | 2 | Подготовка рабочего места и технических средств для чистки инструмента | A/01.2 | 2 |
| | | | Выполнение работ по чистке дереворежущего инструмента | A/02.2 | 2 |
| B | Подготовка полотен рамных пил и узких ленточных пил (шириной до 60 мм), зубьев стальных дереворежущих пил и короснимателей | 4 | Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и узких (шириной до 60 мм) ленточных пил | B/01.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по подготовке полотен рамных пил перед заточкой | B/02.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по подготовке полотен узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой | B/03.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по разводу зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил | B/04.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по плющению и формованию зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил | B/05.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил, в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных станках для заточки пил | B/06.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей | B/07.4 | 4 |
| C | Подготовка, ножей стальных длиной до 1610 мм, ножей с твердым сплавом длиной до | 4 | Выполнение работ по подготовке ножей и резцов к заточке | C/01.4 | 4 |
| | | | Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм и | C/02.4 | 4 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 310 мм, резцов стальных и с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента | | резцов с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, ножей стальных (для фрезерования древесины, рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных) длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей | | |
| | | | Выполнение работ по заточке фрез насадных стальных цельных, составных и комплектных затылованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) | C/03.4 | 4 |
| D | Подготовка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных цельных к сборным фрезам, насадных и концевых фрез, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава | 5 | Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, лущильных и прижимных линеек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм | D/01.5 | 5 |
| | | | Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин | D/02.5 | 5 |
| | | | Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) с пластинами твердого сплава | D/03.5 | 5 |
| E | Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил, подготовка зубьев дисковых пил | 5 | Контроль параметров и технического состояния делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими | E/01.5 | 5 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | с пластинами твердого сплава | | износостойкими материалами | | |
| | | | Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой | **E/02.5** | **5** |
| | | | Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами перед заточкой | **E/03.5** | **5** |
| | | | Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках | **E/04.5** | **5** |
| | | | Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с числовым программным управлением (ЧПУ) | **E/05.5** | **5** |
| F | Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами | 5 | Выполнение работ по заточке дисковых пил с поликристаллическими алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ | **F/01.5** | **5** |
| | | | Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенными ПКА, и фрез концевых, оснащенных ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ | **F/02.5** | **5** |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Чистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели) | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| Возможные наименования должностей | Чистильщик |
|---|---|

| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих программы переподготовки рабочих, служащих |
|---|---|
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте[3] |
| | Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке при выявлении наличия вредных или опасных производственных факторов[4] |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7223 | Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования |
| ЕТКС[5] | §322 | Чистильщик 2-го разряда |

### 3.1.1. Трудовая функция

| Наименование | Подготовка рабочего места и технических средств для чистки инструмента | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Выполнение подготовительных действий на рабочих местах и их обслуживание в соответствии с инструкцией (подготовка верстаков рабочих столов, стеллажей для чистки, хранения и просушки инструмента, проверка наличия необходимых материалов, жид остей и средств чистки, транспортировка инструмента к зонам мойки и чистки уборка рабочих мест) |
| | Подготовка ванн, в том числе ультразвуковых, и емкостей и моечного оборудования для устранения загрязнений с поверхности дереворежущего инструмента |
| | Выбор средств механической чистки инструмента |
| | Выбор и приготовление специальных жидкостей для химической чистки инструмента |
| Необходимые умения | Подготавливать и обслуживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить ежесменное обслуживание ванн, емкостей для чистки инструмента и моечного оборудования |
| | Выбирать инструменты и средства для механической очистки загрязнений, исключающих появление царапин, рисок и других повреждений корпусов и зубьев инструмента |
| | Выбирать и готовить специальные технические жидкости и растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента |
| Необходимые знания | Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе с применяемыми техническими жидкостями |
| | Руководство по эксплуатации ультразвуковых ванн и емкостей для чистки инструмента, моечного оборудования |
| | Виды загрязнений инструмента, методы и способы его чистки |
| | Технология чистки инструмента |
| | Состав и концентрация жидкостей для чистки инструмента и инструкции по их применению с учетом требований охраны труда |
| Другие характеристики | - |

### 3.1.2. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по чистке дереворежущего инструмента | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Сортировка инструмента по видам и степени загрязнений (антикоррозионная смазка, засмаливание, налипшая древесная пыль, «зажоги», ржавчина и другие дефекты) |
| | Выбор методов, способов и средств устранения загрязнений |
| | Выполнение комплекса технологических операций по чистке загрязнений |

| | |
|---|---|
| | Визуальный контроль качества чистки дереворежущего инструмента |
| Необходимые умения | Подготавливать и обслуживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Подбирать, применять и готовить технические жидкости и специальные моющие растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента |
| | Эксплуатировать и обслуживать ванны, в том числе ультразвуковые, и емкости с техническими жидкостями для устранения загрязнений дереворежущего инструмента |
| | Осуществлять загрузку и выгрузку инструмента из ванн и емкостей, исключающие его повреждение, с выполнением требований охраны труда |
| | Применять инструменты и средства для механической чистки загрязнений, исключающие появление видимых царапин, рисок и других повреждений корпусов и зубьев дереворежущего инструмента, устранять дефекты чистки |
| | Определять и устанавливать режимы работы ультразвуковых ванн в зависимости от степени загрязнения |
| | Осуществлять ручную чистку инструмента |
| | Производить мойку, протирку и сушку инструмента после чистки |
| | Осуществлять контроль качества чистки дереворежущего инструмента |
| Необходимые знания | Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе на оборудовании с применяемыми техническими жидкостями |
| | Режимы чистки инструмента в ультразвуковых ваннах |
| | Виды загрязнений инструмента, средства и методы их устранения |
| | Технология чистки инструмента |
| | Состав и концентрация жидкостей для чистки инструмента, свойства и инструкции по их применению |
| | Режимы выдержки инструмента в растворах и специальных жидкостях |
| | Дефекты, возникающие в результате очистки, и способы их устранения |
| Другие характеристики | - |

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Код | Уровень квалификации |
|---|---|---|
| Подготовка полотен рамных пил и узких ленточных пил (шириной до 60 мм), зубьев стальных дереворежущих пил и короснимателей | B | 4 |

| Происхождение обобщенной трудовой функции | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей | Специалист по правке пил |

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов |
| | При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев работы под руководством работника более высокого уровня квалификации |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу |
| ЕТКС[6] | §6 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 4-го разряда |
| | §7 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда |
| ОКНПО[7] | 011802 | Заточник |

### 3.2.1. Трудовая функция

| Наименование | Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и узких (шириной до 60 мм) ленточных пил | Код | B/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля полотен рамных и ленточных пил |
| | Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля технического состояния рамных и ленточных пил |
| | Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и ленточных пил и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (правка, проковка или вальцевание полотен пил, ремонт полотен или их утилизация, подготовка и заточка зубьев) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с |

| | |
|---|---|
| | требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и напряженного состояния полотен рамных пил, плоскостности и прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотна ленточных пил |
| | Определять наличие и характер дефектов формы (плоскостности) полотен пил |
| | Определять отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил |
| | Осуществлять контроль напряженного состояния полотен пил |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные свойства и характеристики инструментальных сталей |
| | Нормативная документация на рамные и ленточные пилы |
| | Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом, средствами измерения и контроля |
| | Основные виды дефектов полотна пилы, методы их определения и контроля |
| | Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности и напряженного состояния полотен пил |
| | Допустимые отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил |
| | Нормативные величины и предельные отклонения параметров напряженного состояния полотен пил (степень вальцевания) |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по подготовке полотен рамных пил перед заточкой | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса |
| | Подготовка вальцовочного станка и пилоштампа к выполнению требуемых технологических операций |
| | Выбор инструмента для правки полотен пил |
| | Правка дефектов формы (неплоскостности) полотен пил |
| | Промежуточный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил |
| | Вальцевание полотен пил |
| | Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы |
| | Ремонт полотен рамных пил (обрезка пил по длине и ширине, насечка |

| | |
|---|---|
| | зубьев, приклепывание планок) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Выполнять текущую наладку и управлять вальцовочным станком и пилоштампом |
| | Выбирать и использовать специальный правильно-проковочный инструмент для правки полотен рамных пил |
| | Производить правку полотен пил для устранения дефектов формы (неплоскостности) |
| | Производить вальцевание полотен пил с использованием вальцовочного станка для создания нормативного напряженного состояния полотна |
| | Выбирать и устанавливать режимы вальцевания |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка и пилоштампа |
| | Осуществлять промежуточный и заключительный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил |
| | Обрезать и насекать зубья пил на пилоштампе |
| | Приклепывать планки |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные свойства и характеристики инструментальных сталей |
| | Нормативно-техническая документация на рамные и ленточные пилы |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка и пилоштампа |
| | Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка и пилоштампа |
| | Правила и приемы пользования правильно-проковочным инструментом |
| | Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля |
| | Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы |
| | Режимы и порядок вальцевания полотен пил |
| | Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по подготовке полотен узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой | Код | B/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |

| | |
|---|---|
| **Трудовые действия** | **Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса** |
| | **Подготовка оборудования для соединения концов полотен ленточных пил (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки или пайки)** |
| | **Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработки места соединения** |
| | **Обрезка полотна ленты в размер на гильотинных ножницах** |
| | **Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой** |
| | **Стыкование полотен ленточных пил сваркой или пайкой** |
| | **Обработка места сварки или пайки** |
| | **Контроль качества соединения полотна пилы** |
| | **Правка дефектов формы полотна пилы** |
| | **Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы** |
| **Необходимые умения** | **Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности** |
| | **Производить текущую наладку оборудования (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки и пайки с гильотинными ножницами)** |
| | **Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования** |
| | **Производить разметку и резку полотна в размер** |
| | **Выбирать и применять специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и обработки концов пил перед стыкованием и места соединения после стыкования** |
| | **Производить правку полотен пил и мест стыкования перед сваркой или пайкой** |
| | **Производить обработку концов пил перед пайкой (сошлифовка скосов, опиловка, зачистка и обезжиривание концов)** |
| | **Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки с использованием оборудования для сварки и пайки** |
| | **Выбирать шлифовальный инструмент для обработки концов полотен ленточных пил перед пайкой и зачистки сварного и паяного швов после сварки или пайки** |
| | **Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин или специализированного оборудования** |
| | **Производить правку полотен пил в зоне стыкования после сварки или пайки** |
| | Контролировать качество соединения концов полотна пилы |
| | Устранять дефекты формы полотен пил методом правки |
| | Выполнять заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные свойства и характеристики инструментальных сталей |
| | Нормативно-техническая документация на ленточные пилы |
| | Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и |

| | |
|---|---|
| | пайки полотен ленточных пил |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки применяемого оборудования |
| | Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил |
| | Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов |
| | Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля |
| | Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы |
| | Нормативы плоскостности полотна пилы |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.4. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по разводу зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил | Код | B/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места для развода зубьев стальных пил |
| | Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станка для развода зубьев узких ленточных пил, станка для развода зубьев круглых плоских и конических пил) |
| | Подготовка приспособлений и инструмента для ручного развода зубьев пил (при отсутствии специализированного оборудования) |
| | Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств |
| | Выполнение операций по разводу зубьев на специализированном оборудовании |
| | Выполнение операций по ручному разводу зубьев |
| | Контроль величины, точности и качества развода |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для контроля качества развода зубьев пил |
| | Выполнять текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для развода зубьев пил |
| | Выбирать и устанавливать режимы работы оборудования |
| | Выполнять ручной развод зубьев пил с использованием приспособлений |

| | |
|---|---|
| | и инструмента для ручного развода зубьев пил |
| | Контролировать величину, точность и качество развода зубьев пил |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного оборудования для развода зубьев пил |
| | Способы и методы и инструменты для ручного развода зубьев |
| | Порядок ежесменного обслуживания оборудования |
| | Нормативно-техническая документация на ленточные пилы |
| | Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля |
| | Величины и допускаемые отклонения уширения режущего венца пил на сторону в зависимости от параметров инструмента, влажности и породы обрабатываемой древесины |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.5. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по плющению и формованию зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил | Код | B/05.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест плющения и формования зубьев пил, заточке зубьев рамных, ленточных и круглых пил |
| | Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станок для холодного плющения и формования зубьев) |
| | Подготовка ручных плющилок и формовок к операциям плющения и формования зубьев пил |
| | Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил |
| | Выполнение работ по плющению и формованию зубьев пил на специализированном или ручном оборудовании |
| | Контроль качества плющения и формования зубьев пил |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять станком для плющения и формования зубьев пил |
| | Производить наладку ручных плющилок и формовок |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание станка для |

| | |
|---|---|
| | площения и формования зубьев пил, ручных средств площения и формования и оборудования для заточки рамных, ленточных и круглых пил |
| | Выполнять работы по площению и формованию зубьев пил на специализированном и ручном оборудовании |
| | Выбирать количество проходов при выполнении операций площения и формования зубьев пил |
| | Контролировать параметры и качество площения и формования зубьев пил |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей |
| | Порядок ежесменного обслуживания оборудования для площения и формования зубьев пил |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки комплекта используемого оборудования |
| | Нормативно-техническая документация на пилы |
| | Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля |
| | Средства и методы контроля параметров и качества площения и формования зубьев пил |
| | Нормативы и допуски уширения зубьев площением и формовкой |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.6. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил, в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных станках для заточки пил | Код | B/06.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

| Происхождение трудовой функции | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест для выполнения операций заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил |
| | Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станки для заточки зубьев рамных пил, станки для заточки зубьев ленточных пил, станки для заточки зубьев круглых пил или универсальные заточные станки для пил с комплектом приспособлений для заточки рамных, ленточных и |

| | |
|---|---|
| | круглых пил) |
| | Выбор универсальных и специальных приспособлений и контрольно измерительных средств для контроля параметров и качества заточки |
| | Выбор шлифовального инструмента для заточки пил и удаления заусенцев с зубьев пил после заточки |
| | Выполнение операций по заточке и подшлифовке зубьев пил |
| | Снятие заусенцев с зубьев пил после заточки |
| | Контроль параметров и качества заточки пил |
| | Статическая балансировка круглых плоских, конических и строгальных пил |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять специализированным и универсальным оборудованием для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил |
| | Выбирать и эксплуатировать шлифовальные круги необходимых параметров и характеристик для заточки зубьев рамных, ленточных, круглых плоских, конических строгальных пил в соответствии с параметрами зубьев |
| | Производить правку шлифовальных кругов |
| | Выполнять операции заточки зубьев пил на соответствующем оборудовании |
| | Выбирать режимы и число проходов пилы при заточке и подшлифовке зубьев пил |
| | Устранять заусенцы с зубьев пил, образовавшиеся после заточки |
| | Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления, контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки зубьев пил |
| | Контролировать параметры зубьев и качество заточки |
| | Осуществлять статическую балансировку пил круглых плоских, конических и строгальных |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и износостойких сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на пилы |
| | Порядок ежесменного обслуживания специализированного оборудования для заточки пил |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки оборудования для заточки пил |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов для заточки пил и шлифовальных брусков для снятия заусенцев |
| | Методы, способы и инструмент для правки шлифовальных кругов |
| | Режимы заточки и подшлифовки зубьев пил |

| | |
|---|---|
| | **Параметры пил, проверяемые после заточки, их величины и допускаемые отклонения** |
| | **Назначение и правила пользования специальными и универсальными средствами измерения и контроля** |
| | **Порядок статической балансировки круглых плоских, конических и строгальных пил** |
| Другие характеристики | - |

### 3.2.7. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Наименование** | Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей | **Код** | **B/07.4** | **Уровень (подуровень) квалификации** | **4** |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Происхождение трудовой функции** | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | **Код оригинала** | **Регистрационный номер профессионального стандарта** |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке корпусов короснимателей |
| | Подготовка приспособления, средств измерения и контроля для оценки параметров и технического состояния короснимателей |
| | Подготовка приспособления для правки корпусов короснимателей |
| | Выполнение работ по правке корпусов короснимателей с подбором комплектов короснимателей по длине |
| | Подготовка оборудования для формирования фасок или пазов для дальнейшей наплавки, приварки или напайки режущих элементов короснимателей (универсальные заточные станки) |
| | Выполнение работ по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей |
| | Выполнение работ по подготовке оборудования, приспособлений и инструмента для упрочнения режущей части короснимателей методами наплавки твердых сплавов, приварки пластин из быстрорежущей стали или напайки пластин твердого сплава (оборудование для газовой наплавки и пайки, сварочное оборудование) |
| | Выполнение работ по наплавке, приварке или пайке режущих элементов короснимателей |
| | Выбор абразивного и алмазного шлифовального инструмента для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для снятия заусенцев |
| | Выполнение работ по заточке режущих кромок короснимателей |
| | Выполнение операций по снятию заусенцев |
| | Контроль параметров и качества заточки короснимателей |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для подготовки и заточки короснимателей |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |

| | |
|---|---|
| | Подготавливать и использовать приспособления для оценки параметров короснимателей |
| | Выполнять работы по правке короснимателей |
| | Выполнять работы по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей на универсальном заточном оборудовании |
| | Выполнять работы по наплавке, приварке или напайке режущих элементов короснимателей |
| | Выбирать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки короснимателей и шлифовальные бруски для снятия заусенцев |
| | Выполнять работы по заточке короснимателей на универсальном или специализированном оборудовании |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки короснимателей |
| | Выбирать режимы заточки короснимателей |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки короснимателей |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков для заточки короснимателей |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для ручной доводки короснимателей |
| | Режимы заточки короснимателей |
| | Порядок ежесменного обслуживания используемого оборудования |
| | Назначение и правила пользования приспособлениями, инструментом, средствами измерения и контроля |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| Другие характеристики | - |

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Подготовка, ножей стальных длиной до 1610 мм, ножей с твердым сплавом длиной до 310 мм, резцов стальных и с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента | Код | С | Уровень квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей | Заточник по подготовке дереворежущих ножей |

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов |
| | При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев работы под руководством работника более высокого уровня квалификации |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу |
| | §7 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда |
| ЕТКС[8] | §10 | Заточник 3-го разряда |
| ОКНПО | 011802 | Заточник |

### 3.3.1. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по подготовке ножей и резцов к заточке | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке к заточке ножей и резцов |
| | Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния ножей и резцов |
| | Разборка сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой комплектов ножей или резцов |
| | Контроль параметров и технического состояния ножей и резцов |
| | Выбор инструмента для устранения неплоскостности ножей |
| | Выполнение работ по правке ножей |
| | Заключительный контроль качества подготовки ножей и резцов |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей |
| | Осуществлять разборку сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой ножей, резцов и элементов крепления |
| | Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок ножей и резцов (наличие трещин, расслоений, раковин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава) контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей |
| | Выбирать и использовать инструмент для устранения неплоскостности ножей |
| | Производить правку ножей с использованием ручного правильного инструмента |
| | Осуществлять заключительный контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент |
| | Назначение и правила пользования инструментом и контрольно-измерительными средствами обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей |

| | |
|---|---|
| | Методы и приемы правки ножей |
| | Нормативы плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм и резцов с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, ножей стальных (для фрезерования древесины, рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных) длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей | Код | С/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест по заточке ножей и резцов |
| | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки плоских ножей) |
| | Выбор приспособлений для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках |
| | Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки |
| | Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента |
| | Выполнение операций по заточке доводке стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании |
| | Выполнение работ по правке шлифовальных кругов |
| | Выполнение операций ручной доводки стальных ножей |
| | Контроль параметров и качества заточки ножей и резцов |
| | Подбор комплектов ножей и резцов для сборных фрез методом взвешивания |
| | Сборка фрез сборных и фрезерных головок с установкой и регулировкой ножей и резцов |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |

| | |
|---|---|
| | **Производить ежесменное техническое обслуживание заточного оборудования** |
| | **Производить текущую наладку и управлять универсально-заточными станками и специализированными станками для заточки плоских ножей** |
| | **Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках** |
| | **Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках** |
| | **Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальные бруски для ручной доводки стального инструмента** |
| | **Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей и резцов** |
| | **Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных, ножей и резцов с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм на универсальном заточном оборудовании** |
| | **Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей** |
| | **Выполнять работы по правке шлифовальных кругов** |
| | **Выбирать режимы заточки и доводки ножей и резцов** |
| | **Выполнять работы по ручной доводке стальных ножей** |
| | **Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей и резцов** |
| | **Производить подбор комплектов ножей для сборных фрез методом их взвешивания** |
| | Осуществлять сборку фрез сборных и ножевых головок с установкой и регулировкой ножей |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент |
| | Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных, резцов и ножей с пластинами твердого сплава |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки |
| | Режимы заточки и доводки ножей и резцов |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих |

| | |
|---|---|
| | жидкостей (СОЖ) |
| Другие характеристики | - |

### 3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке фрез насадных стальных цельных, составных и комплектных затылованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) | Код | С/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

| Происхождение трудовой функции | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей) |
| | Выбор приспособлений для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки |
| | Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выбор абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Разборка и сборка комплектных фрез |
| | Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Выполнение операций по правке шлифовальных кругов |
| | Выполнение операций по снятию заусенцев |
| | Балансировка насадных и концевых фрез |
| | Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного инструмента с ручной и механизированной подачей |

| | |
|---|---|
| | Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента |
| | Выбирать и эксплуатировать абразивные шлифовальные круги для заточки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальные бруски для снятия заусенцев |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки |
| | Выполнять работы по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей |
| | Выбирать режимы заточки и доводки инструмента |
| | Производить правку шлифовальных кругов |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Производить статическую или динамическую балансировку фрезерного инструмента |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей |
| | Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент |
| | Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрезерного инструмента |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальных брусков для ручной доводки инструмента |
| | Методы и средства правки шлифовальных кругов |
| | Режимы заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ |
| | Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента |
| Другие характеристики | - |

### 3.4. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Подготовка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных цельных к сборным фрезам, насадных и концевых фрез, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава | Код | D | Уровень квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей | Заточник по подготовке дереворежущих ножей |

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих<br>Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение – программы повышения квалификации рабочих<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов |
| | При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу |
| ЕТКС | §8 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда |

| ОКНПО | 011802 | Заточник |
|---|---|---|

### 3.4.1. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, лущильных и прижимных линеек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм | Код | D/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки плоских ножей |
| | Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки |
| | Контроль технического состояния ножей стальных и с пластинами твердого сплава для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента |
| | Выполнение операций по заточке и доводке стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании |
| | Выполнение операций по правке шлифовальных кругов |
| | Выполнение операций ручной доводки стальных ножей |
| | Контроль параметров и качества заточки ножей |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять специализированными станками для заточки плоских ножей |
| | Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках |
| | Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки стальных ножей, ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей |

| | |
|---|---|
| | Осуществлять контроль технического состояния ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании |
| | Выбирать режимы заточки и доводки ножей |
| | Производить правку шлифовальных кругов |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на ножи |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальных брусков для ручной доводки стальных ножей |
| | Методы и средства правки шлифовальных кругов |
| | Режимы заточки и доводки ножей |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ |
| Другие характеристики | - |

### 3.4.2. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин | Код | D/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке твердосплавных ножей |
| | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин |
| | Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно- |

| | |
|---|---|
| | измерительных средств для контроля параметров и качества заточки и точности установки ножей в корпуса фрез |
| | Разборка и сборка фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин) |
| | Контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выбор алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей на заточном оборудовании |
| | Выполнение операций по заточке и доводке твердосплавных ножей на специализированном оборудовании |
| | Выполнение операций по правке алмазных шлифовальных кругов |
| | Контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять специализированным станком для заточки твердосплавных ножей и пластин |
| | Выбирать и использовать приспособления для заточки твердосплавных ножей на специализированных станках |
| | Выбирать и эксплуатировать алмазные шлифовальные круги для заточки твердосплавных ножей |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки ножей в корпуса сборных фрез |
| | Производить разборку и сборку фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин) |
| | Осуществлять контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выполнять работы по заточке и доводке твердосплавных ножей по передней поверхности на специализированном оборудовании |
| | Выбирать режимы заточки и доводки ножей |
| | Производить правку алмазных шлифовальных кругов |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей |
| | Осуществлять контроль точности установки твердосплавных ножей в корпуса фрез с механическим креплением |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на фрезы сборные с механическим креплением пластин и пластины к ним |
| | Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей и специализированных станков для заточки твердосплавных пластин |

| | |
|---|---|
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей |
| | Методы и средства правки шлифовальных кругов |
| | Режимы заточки и доводки твердосплавных ножей |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки и установки ножей |
| | Нормативные значения контролируемых параметров пластин и фрез в сборе и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ |
| Другие характеристики | - |

### 3.4.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) с пластинами твердого сплава | Код | D/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

| Происхождение трудовой функции | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | | |
| | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта | |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей) |
| | Выбор приспособлений для заточки фрез насадных и концевых и сверлильного инструмента |
| | Подготовка или выбор шаблонов для заточки профильных фрез |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации |
| | Выбор алмазных и абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез и сверлильного инструмента |
| | Разборка и сборка комплектных фрез |
| | Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Выполнение операций по правке шлифовальных кругов |

| | |
|---|---|
| | Выполнение операций по снятию заусенцев |
| | Балансировка насадных и концевых фрез (статическая или динамическая) |
| | Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного и сверлильного инструмента с ручной и механизированной подачей |
| | Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез и сверл |
| | Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез и сверл, шлифовальные бруски для снятия заусенцев стальных профильных ножей |
| | Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез и сверл |
| | Выполнять работы по изготовлению шаблонов для заточки профильных фрез |
| | Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки |
| | Выполнять работы по заточке и доводке фрез по передней и задней поверхностям и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей |
| | Выбирать режимы заточки и доводки инструмента |
| | Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов |
| | Производить удаление заусенцев стальных профильных ножей |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Производить балансировку фрезерного инструмента |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент |
| | Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрез и сверл |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез, шлифовальных брусков для удаления заусенцев |
| | Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов |
| | Режимы заточки и доводки фрез и сверл |

| | |
|---|---|
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ |
| | Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента |
| Другие характеристики | - |

### 3.5. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Код | Уровень квалификации |
|---|---|---|
| Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил, подготовка зубьев дисковых пил с пластинами твердого сплава | E | 5 |

| Происхождение обобщенной трудовой функции | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Возможные наименования должностей | Заточник по подготовке пил |

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих<br>Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение, программы повышения квалификации рабочих<br>Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов |
| | При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|

| | | |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу |
| ЕТКС | §7 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда |
| | §8 | Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда |
| ОКНПО | 011802 | Заточник |

### 3.5.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Контроль параметров и технического состояния делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами | Код | E/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля полотен ленточных и дисковых пил |
| | Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния полотен ленточных и дисковых пил |
| | Контроль параметров и технического состояния полотен ленточных и дисковых пил и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (подготовка полотен, подготовка и заточка зубьев, ремонт, отбраковка и утилизация полотен) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов (трещины, повреждения зубьев и другие дефекты), контроля плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна для ленточных пил, прямолинейности профиля диска в различных сечениях и торцевого биения дисков для дисковых пил, контроля напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил |
| | Определять наличие и характер дефектов формы (неплоскостности, отклонения от прямолинейности профиля) полотен ленточных и дисковых пил |
| | Осуществлять контроль плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна ленточных пил |
| | Осуществлять контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях и торцевого биения диска пилы и симметричности торцевого биения |

| | |
|---|---|
| | **Осуществлять контроль напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил** |
| **Необходимые знания** | **Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности** |
| | **Основные свойства и характеристики инструментальных сталей** |
| | **Нормативно-техническая документация на ленточные и круглые пилы различного назначения** |
| | **Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом и средствами измерения и контроля** |
| | **Основные виды дефектов полотен пил, методы их определения и контроля** |
| | **Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотен ленточных пил** |
| | **Нормативы напряженного состояния полотен ленточных пил** |
| | **Допустимые величины отклонений от прямолинейности профиля диска и торцевого биения диска** |
| | **Нормативы напряженного состояния дисков пил в зависимости от толщины и диаметра диска** |
| Другие характеристики | - |

### 3.5.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Наименование** | Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой | **Код** | E/02.5 | **Уровень (подуровень) квалификации** | 5 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Происхождение трудовой функции** | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | **Код оригинала** | **Регистрационный номер профессионального стандарта** |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса |
| | Подготовка оборудования и технологической оснастки (агрегатов, верстаков, стендов) для шлифования тыльной кромки ленточных пил, соединения концов полотен ленточных пил, правки и вальцевания полотен пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния полотен ленточных пил |
| | Подготовка специализированного автоматизированного оборудования для правки и создания напряженного состояния полотен пил |
| | Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработки места соединения |
| | Обрезка полотна ленты в размер на гильотинных ножницах |
| | Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой |
| | Правка участка полотна, подлежащего сварке или пайке |
| | Стыкование концов полотен ленточных пил сваркой или пайкой |

| | |
|---|---|
| | Обработка места сварки или пайки |
| | Правка полотна в зоне стыкования |
| | Контроль качества соединения полотна пилы |
| | Правка дефектов формы полотна методом вальцевания и с использованием правильно-проковочного инструмента |
| | Контроль напряженного состояния полотна пилы |
| | Вальцевание полотна для создания нормативного напряженного состояния |
| | Правка дефектов формы и создание напряженного состояния полотен пил на специализированном оборудовании |
| | Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы |
| | Ремонт полотен ленточных пил при необходимости (заваривание или сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев, вырезка дефектных зон) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять специализированным оборудованием (агрегатами, верстаками, стендами) со встроенным оборудованием различной комплектации (гильотинные ножницы, станки или приспособления для шлифования тыльной кромки пил, аппараты и станки для сварки и пайки со встроенными ножницами, станок для зачистки сварных и паяных швов, вальцовочный станок, пилоштамп) для подготовки полотен ленточных пил |
| | Производить текущую наладку и управлять специализированным автоматизированным станком для правки и создания напряженного состояния полотен пил |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Производить разметку и резку полотна в размер |
| | Выбирать и использовать специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и подготовки концов пил к стыкованию |
| | Производить шлифование тыльной кромки полотен ленточных пил |
| | Производить правку полотен пил и мест стыкования перед сваркой или пайкой |
| | Производить обработку концов пил перед пайкой (сошлифовка скосов, опиловка, зачистка и обезжиривание концов) |
| | Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки |
| | Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин и специализированного оборудования |
| | Производить правку полотна в зоне сварочного или паяного швов после стыкования |
| | Выбирать и использовать шлифовальные круги для обработки концов пил перед пайкой и зачистки сварных и паяных швов |
| | Контролировать качество соединения концов полотна пилы |
| | Выполнять работы по правке и созданию напряженного состояния полотен ленточных пил с использованием специализированного автоматизированного станка |
| | Выполнять заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы |

| | |
|---|---|
| | Выполнять операции по ремонту полотен ленточных пил (сошлифовывать трещины на специализированном оборудовании для заточки ленточных пил, заваривать трещины, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе) |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки станков, входящих в комплект оборудования по подготовке полотен ленточных пил |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил |
| | Основные свойства и характеристики инструментальных сталей |
| | Нормативно-техническая документация на ленточные пилы |
| | Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и пайки полотен ленточных пил, зачистке сварных и паяных швов |
| | Порядок ежесменного обслуживания специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил |
| | Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил |
| | Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации шлифовальных кругов различного назначения |
| | Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы |
| | Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом и средствами измерения и контроля |
| | Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы |
| Другие характеристики | - |

### 3.5.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами перед заточкой | Код | E/03.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса |
| | Подготовка вальцовочного станка к выполнению требуемых |

| | |
|---|---|
| | технологических операций |
| | Выбор инструмента для правки и проковки дисков пил |
| | Правка дефектов формы диска |
| | Промежуточный контроль прямолинейности профиля и торцевого биения диска и напряженного состояния диска пилы |
| | Создание напряженного состояния диска пилы (кроме конических и строгальных пил) с промежуточным контролем напряженного состояния диска |
| | Заключительный контроль прямолинейности профиля, торцевого биения и напряженного состояния диска пилы |
| | Ремонт полотен круглых пил (сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку и управлять вальцовочным станком |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка |
| | Выбирать специальный правильно-проковочный инструмент для правки и проковки дисков пил |
| | Выбирать методы устранения дефектов формы и напряженного состояния дисков пил |
| | Производить правку дефектов формы методами проковки или вальцевания дисков пил |
| | Производить правку или вальцевание дисков пил с использованием вальцовочного станка для создания напряженного состояния диска пилы |
| | Выбирать режимы вальцевания |
| | Осуществлять промежуточный и заключительный контроль прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния |
| | Выполнять операции по ремонту полотен круглых пил (сошлифовывать трещины на специализированном станке для заточки пил, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе) |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей |
| | Нормативно-техническая документация на круглые, конические, строгальные пилы и пилы с пластинами твердого сплава |
| | Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка |
| | Режимы и порядок вальцевания дисков пил |
| | Методы и приемы правки и проковки дисков пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния |
| | Нормативы отклонения о прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния |
| Другие характеристики | - |

### 3.5.4. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках | Код | E/04.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава |
| | Контроль состояния режущих элементов пил с пластинами твердого сплава (наличие трещин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава, их поломка или отсутствие) |
| | Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки пил с пластинами твердого сплава с ручной и механизированной подачей или полуавтоматические станки) |
| | Выбор приспособлений для заточки пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки |
| | Выбор абразивных и алмазных шлифовальных кругов |
| | Выполнение операций подшлифовки стальной части зубьев пил с пластинами твердого сплава |
| | Выполнение операций по заточке и доводке пил с пластинами твердого сплава |
| | Контроль параметров и качества заточки |
| | Ремонт пил с пластинами твердого сплава (замена поврежденных или отсутствующих пластин твердого сплава) |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Оценивать состояние режущих элементов пил с пластинами твердого сплава визуально и с использованием контрольно-измерительных средств |
| | Производить текущую наладку и управлять станками для заточки пил с пластинами твердого сплава |
| | Выбирать приспособления для заточки пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках |
| | Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил |
| | Выбирать и использовать абразивный шлифовальный инструмент для подшлифовки стальной части зубьев пил |

| | |
|---|---|
| | Выбирать и использовать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава и двухслойные алмазные круги для одновременной заточки и доводки на автоматизированном оборудовании |
| | Производить периодическую подшлифовку стальной части зубьев пил |
| | Выполнять работы по заточке пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей или полуавтоматических станках |
| | Выбирать режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава |
| | Производить работы по ремонту пил с пластинами твердого сплава (отпаивать поврежденные или сломанные пластины, зачищать пазы под напайку пластин на универсально-заточных станках, напаивать пластины на специализированных установках, производить заточку напаянных пластин на специализированном оборудовании) |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов |
| | Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава |
| | Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей |
| | Руководство по эксплуатации, устройство и правила эксплуатации станков для заточки пил с пластинами твердого сплава |
| | Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки пил с пластинами твердого сплава, абразивных шлифовальных кругов для подшлифовки стальной части зубьев пил |
| | Порядок ежесменного обслуживания оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава |
| | Режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава |
| | Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ |
| Другие характеристики | - |

### 3.5.5. Трудовая функция

| Наименование | Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с числовым программным управлением (ЧПУ) | Код | E/05.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава |
| | Контроль состояния режущих элементов и дисков пил с пластинами твердого сплава перед установкой в станок (отсутствие загрязнений, наличие трещин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава, их поломку или отсутствие) |
| | Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций |
| | Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки |
| | Выбор абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава |
| | Выполнение операций по заточке и доводке пил с пластинами твердого сплава |
| | Выполнение операции подшлифовки стальной части зубьев пил с твердым сплавом |
| | Контроль параметров и качества заточки |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Оценивать состояние режущих элементов пил (наличие загрязнений, трещин, выкрашиваний пластин твердого сплава, поломок пластин или зубьев) и дисков пил (наличие загрязнений и трещин) |
| | Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с пластинами твердого сплава (устанавливать и менять алмазные, абразивные и эльборовые шлифовальные круги в зависимости от необходимости, устанавливать затачиваемую пилу в исходную позицию с помощью методов, предусмотренных конструкцией станка) |
| | Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки и подшлифовки зубьев (параметры пилы: диаметр, толщина полотна, шаг зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев, режим работы толкателя; последовательность выполняемых операций: заточка по передней, задней поверхности или подшлифовка зубьев; параметры зубьев: форма или чередование форм зубьев, ширина зубьев, угловые параметры для исполнения; режимные параметры: длина и скорость хода резания, толщина снимаемого слоя твердого сплава по передней и задней поверхности, толщина снимаемого слоя при подшлифовке стальной части зубьев) в зависимости от моделей станков |

| | |
|---|---|
| | **Выбирать и использовать абразивные или эльборовые шлифовальные круги для подшлифовки стальной части зубьев пил** |
| | **Выбирать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава** |
| | **Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ** |
| | **Производить ежесменное техническое обслуживание станка с ЧПУ** |
| | **Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил** |
| | **Осуществлять контроль параметров и качества заточки** |
| | **Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ** |
| Необходимые знания | **Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности** |
| | **Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов** |
| | **Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава** |
| | **Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей** |
| | **Руководство по эксплуатации станка с ЧПУ для заточки пил с пластинами твердого сплава, технические характеристики, устройство и правила наладки** |
| | **Правила ввода рабочих программ** |
| | **Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки пил с пластинами твердого сплава, абразивных шлифовальных кругов для подшлифовки стальной части зубьев пил** |
| | **Порядок ежесменного обслуживания оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава** |
| | **Режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава** |
| | **Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки** |
| | **Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения** |
| | **Марки и характеристики применяемых СОЖ или масел** |
| Другие характеристики | - |

### 3.6. Обобщенная трудовая функция

| Наименование | Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами | Код | F | Уровень квалификации | 5 |
|---|---|---|---|---|---|

| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |
|---|---|---|---|---|---|

| | |
|---|---|
| **Возможные наименования должностей** | **Заточник инструмента с алмазными пластинами** |

| | |
|---|---|
| **Требования к образованию и обучению** | **Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих**<br>**Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение, программы повышения квалификации рабочих**<br>**Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих** |
| **Требования к опыту практической работы** | **Не менее года выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента** |
| **Особые условия допуска к работе** | **Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте** |
| | **Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов** |
| | **При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника** |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|---|---|---|
| ОКЗ | 7222 | Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу |
| ЕТКС | - | Заточник |
| | - | Заточник деревообрабатывающего инструмента |
| ОКНПО | 011802 | Заточник |

### 3.6.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке дисковых пил с поликристаллическими алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ | Код | F/01.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с алмазными пластинами |
| | Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для |

| | |
|---|---|
| | выполнения заточных операций |
| | Подготовка измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами |
| | Контроль исходного состояния режущих элементов пил (размеров сколов и выкрашиваний алмазных пластин) перед установкой в станок |
| | Корректировка программы заточки пил по результатам контроля исходного состояния режущих элементов |
| | Выбор дисковых электродов для заточки пил с алмазными пластинами |
| | Выполнение операций по заточке пил с алмазными пластинами |
| | Контроль параметров пил и качества заточки |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами |
| | Производить контроль исходного состояния режущих элементов пил с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (наличие и размеры сколов, выкрашиваний и других дефектов) |
| | Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами (устанавливать и менять дисковые электроды, устанавливать пилу в исходную позицию с помощью электронного щупа, производить правку дискового электрода на станке) |
| | Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки зубьев (параметры пилы: диаметр, толщина полотна, шаг зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев; режим работы толкателя; параметры зубьев: форма или чередование форм зубьев, ширина зубьев, угловые параметры для исполнения; режимные параметры: скорость резания, подачи, толщина снимаемого слоя) в зависимости от моделей станков |
| | Производить корректировку программы заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов пил и формировать индивидуальные программы заточки |
| | Выбирать режимы заточки пил |
| | Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно измерительном стенде, а также с использованием приборов и оптического, проекционного и контактного методов контроля |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин, процессы и оборудование для электроэрозионной обработки |
| | Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами |
| | Методы и правила ввода рабочих программ, специализированное программное обеспечение |

| | |
|---|---|
| | Параметры и характеристики дисков для электроэрозионной обработки пил с алмазными пластинами |
| | Режимы заточки пил с алмазными пластинами |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Руководство по эксплуатации измерительного стенда для контроля параметров инструмента и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ и масел |
| Другие характеристики | - |

### 3.6.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Наименование | Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенными ПКА, и фрез концевых, оснащенных ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ | Код | F/02.5 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|---|---|
| Трудовые действия | Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного инструмента с алмазными пластинами |
| | Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций |
| | Подготовка измерительного стенда для контроля исходных параметров и качества заточки фрез с алмазными пластинами |
| | Контроль исходного состояния режущих элементов и корпусов фрез с алмазными пластинами перед установкой в станок |
| | Корректировка программы заточки по результатам контроля исходного состояния режущих элементов фрез |
| | Выбор дисковых электродов для заточки фрез с алмазными пластинами (на станках с дисковыми электродами) |
| | Выполнение операций по заточке фрез с алмазными пластинами |
| | Динамическая балансировка фрез |
| | Контроль параметров и качества заточки фрез |
| Необходимые умения | Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки фрез с алмазными пластинами |
| | Производить контроль исходного состояния режущих элементов фрез с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (параметры инструмента, наличие и размеры сколов, выкрашиваний и других дефектов) |

| | |
|---|---|
| | Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки фрез с алмазными пластинами (устанавливать и менять дисковые или проволочные электроды, устанавливать фрезы в исходную позицию с помощью электронного щупа, производить правку дискового электрода на станке) |
| | Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки зубьев фрез (задавать профиль обработки с помощью электронного щупа и чертежей профиля, параметры инструмента: диаметр, количество зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев; угловые параметры фрез; режимные параметры: скорость резания, подачи, толщину снимаемого слоя) в зависимости от моделей станков |
| | Производить корректировку программ заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов фрез и формировать индивидуальные программы заточки |
| | Выбирать режимы заточки фрез |
| | Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ |
| | Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования |
| | Подготавливать оборудование и производить динамическую балансировку фрез |
| | Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно измерительном стенде, а также с использованием приборов оптического, проекционного и контактного методов контроля |
| | Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ |
| Необходимые знания | Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности |
| | Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин процессы и оборудование для электроэрозионной обработки |
| | Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки фрез с алмазными пластинами |
| | Методы и правила ввода программ, специализированное программное обеспечение |
| | Параметры и характеристики дисков и проволочных электродов для электроэрозионной обработки фрез с алмазными пластинами |
| | Режимы заточки фрез с алмазными пластинами |
| | Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования |
| | Руководство по эксплуатации измерительного стенда для контроля параметров инструмента и качества заточки |
| | Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения |
| | Марки и характеристики применяемых СОЖ и масел |
| | Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению динамической балансировки пил |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

## 4.1. Ответственная организация-разработчик

| | |
|---|---|
| Российский союз промышленников и предпринимателей (РСПП), город Москва | |
| Вице-президент | Кузьмин Дмитрий Владимирович |

## 4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|---|---|
| 1 | Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России (АМДПР), город Москва |
| 2 | ООО «Инструмент-сервис», город Москва |

---

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209).

[4] Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165, №52, ст. 6986).

[5] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 1, раздел «Профессии, общие для всех отраслей народного хозяйства».

[6] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, часть 1, раздел «Общие профессии деревообрабатывающих производств».

[7] Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

[8] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».

gost.e-ecolog.ru