

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

26 декабря 2014 г. № 1172н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Оператор линий деревообрабатывающих производств (клееный щит, клееный брус, профильный погонаж)»

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 «Оператор линий деревообрабатывающих производств (клееный щит, клееный брус, профильный погонаж)».

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «26» декабря 2014 г. №1172н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор линий деревообрабатывающих производств (клееный щит, клееный брус, профильный погонаж)

380

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Управление работой линий на деревоперерабатывающих производствах	23.032
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство изделий деревопереработки: клееный щит, клееный брус, профильный погонаж

Группа занятий:

(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)
8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок	-	-

Отнесение к видам экономической деятельности:

(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)
16.23.1	Производство деревянных строительных конструкций и столярных изделий
16.23.2	Производство сборных деревянных строений

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	Управление линиями по раскрою досок на черновые заготовки	3	Поперечный и продольный раскрой пиломатериалов на черновые заготовки на автоматических и полуавтоматических линиях с вырезкой пороков и дефектов	A/01.3	3
			Обслуживание станков и механизмов линии по раскрою пиломатериалов на черновые заготовки	A/02.3	3
			Контроль размеров и качества раскроя пиломатериалов на черновые заготовки	A/03.3	3
B	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков	4	Ведение процесса машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий на автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из двух-трех станков	B/01.4	4
			Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков	B/02.4	4
			Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из двух-трех станков	B/03.4	4
C	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-	4	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из четырех-пяти станков	C/01.4	4
			Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков	C/02.4	4

	пяти станков		Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из четырех-пяти станков	C/03.4	4
D	Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки брусковых и щитовых деталей, состоящими из шести и более станков	5	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из шести и более станков	D/01.5	5
			Обслуживание станков и механизмов комбинированных автоматических и полуавтоматических линий, состоящих из шести и более станков	D/02.5	5
			Контроль качества брусковых и щитовых деталей, обрабатываемых на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из шести и более станков	D/03.5	5

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление линиями по раскрою досок на черновые заготовки	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 3-го разряда

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	К работе допускаются лица не моложе 18 лет[3] Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации[4] Прохождение инструктажей по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок
ЕТКС[5]	§20	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 3-го разряда

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Поперечный и продольный раскрой пиломатериалов на черновые заготовки на автоматических и полуавтоматических линиях с вырезкой пороков и дефектов	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Разделение пиломатериалов на заготовки требуемой длины при поперечном раскрое
	Разделение пиломатериалов на заготовки требуемой ширины или толщины при продольном раскрое
	Учет объемов пиломатериалов для производства готовой продукции
	Предварительная разметка и предварительное фрезерование и калибрование
	Удаление дефектов и пороков, заделка сучков
	Составление индивидуального плана раскроя под руководством оператора более высокого уровня квалификации
Необходимые умения	Определять соотношение размеров имеющихся пиломатериалов с размерами заготовок в соответствии с производственными задачами
	Определять припуски на механическую обработку и усушку пиломатериалов
	Учитывать и удалять пороки досок для улучшения качества получаемой продукции
	Учитывать влажность, направление волокон и породу древесины при заделке сучков
	Определять способ и схему раскроя пиломатериалов на заготовки под руководством оператора более высокого уровня квалификации
	Применять приемы наладки обслуживаемого оборудования на требуемые размеры
	Анализировать и использовать в работе техническую и технологическую документацию в соответствии с требованиями к качеству готовой продукции
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемой линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы

	их предупреждения
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Основные виды пилопродукции
	Способы и схемы раскроя пилопродукции
	Технические условия на продукцию и заготовки
Другие характеристики	Владение персональным компьютером (ПК) на уровне уверенного пользователя

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание станков и механизмов линии по раскрою пиломатериалов на черновые заготовки	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Подготовка станков и механизмов к раскрою пиломатериалов на черновые заготовки
	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из нескольких станков
	Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования
	Контроль полной загрузки оборудования пиломатериалами
	Устранение технических неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
Необходимые умения	Устанавливать режущий инструмент
	Обеспечивать равномерный развод зубьев пил
	Регулировать в процессе работы режущий инструмент на станках
	Определять припуски на обработку деталей и классы точности обработки
	Устранять простои в работе оборудования для бесперебойной работы станков
	Чистить и смазывать обслуживаемое оборудование
	Поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемого оборудования
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Работоспособность режущего инструмента
	Способы и приемы наладки на требуемые размеры
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах

	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством оператора более высокого уровня квалификации

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль размеров и качества раскроя пиломатериалов на черновые заготовки	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Контроль линейных размеров продукции и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка готовой продукции по видам брака
	Выявление причин возникновения брака
	Устранение причин появления бракованной продукции
Необходимые умения	Использовать измерительный инструмент для определения размеров и качества готовой продукции
	Определять количество и размеры дефектов, выходящих на поверхность продукции
	Определять качество готовой продукции в соответствии с нормативно-технической документацией
	Определять виды брака продукции
	Менять и настраивать режущий инструмент для устранения технического брака продукции
	Менять способ и схему раскроя пиломатериалов для устранения бракованной продукции
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и способы их устранения
	Основные породы и пороки древесины
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Правила допусков и посадок в обработке деталей
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Физико-механические свойства древесины
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Припуски на обработку и усушку
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной

	безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Выполнение работ под руководством оператора более высокого уровня квалификации

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков	Код	B	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Для имеющих среднее профессиональное образование – без предъявления требований к опыту работы Для прошедших профессиональное обучение – опыт выполнения работ по раскрою пиломатериалов на черновые заготовки не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	К работе допускаются лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажей по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок
ЕТКС	§21	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4-го разряда
ОКНПО[6]	170301	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий на автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из двух-трех станков	Код	B/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Настройка линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управление процессом подачи заготовок
	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей, состоящими из двух-трех станков
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Определять припуски на механическую обработку и усушку брусковых и щитовых деталей и изделий
	Регулировать скорость подачи заготовок в линию
	Устанавливать задний стол станка по высоте ножевого вала, фрезы, направляющей линейки и передний стол ниже на величину припуска на обработку
	Устранять разнотолщинность и коробление заготовок после раскроя
	Анализировать и использовать в работе техническую и технологическую документацию в соответствии с требованиями к качеству готовой продукции
	Осуществлять сборку деталей в сборочную единицу
	Обрабатывать сборочную единицу для снятия провесов, выверки размеров, высверливания гнезд
	Соблюдать правила прижима во время обработки, параллельность переднего и задних частей направляющей линейки, параллельность передних и задних столов
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемых линии или установки
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Основные виды пилопродукции
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Физико-механические свойства древесины
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения

	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
Другие характеристики	Владение ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков	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 станков и механизмов к машинной обработке брусковых и щитовых деталей и изделий
	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из двух-трех станков
	Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования
	Контроль полной загрузки оборудования брусковых и щитовых деталей и изделий
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
	Организация профилактических и ремонтных работ обслуживаемого оборудования
	Ведение журнала работы линии
Необходимые умения	Устанавливать режущий инструмент, направляющую линейку относительно стола, шпиндель по высоте, закреплять инструмент на фрезерных станках
	Регулировать в процессе работы режущий инструмент на станках
	Определять припуски на обработку деталей и классы точности обработки
	Устранять простои в работе оборудования для обеспечения бесперебойной работы линии
	Чистить и смазывать обслуживаемое оборудование
	Регулировать положения столов станков по высоте
	Осуществлять контроль полной загрузки оборудования в соответствии с объемами производства
	Использовать нормативно-техническую документацию для оформления журнала работы линии
	Поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере

	профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемого оборудования
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Правила оформления технической документации
	Физико-механические свойства древесины
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Работоспособность режущего инструмента
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владение ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из двух-трех станков	Код	B/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль линейных размеров продукции и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка брусковых и щитовых деталей и изделий по видам брака
	Выявление причин возникновения брака
	Устранение причин возникновения бракованной продукции
	Учет объемов производства продукции
Необходимые умения	Использовать измерительный инструмент для определения размеров и качества готовой продукции
	Определять качество готовой продукции в соответствии с нормативно-технической документацией
	Определять количество и размеры дефектов, выходящих на поверхность продукции
	Менять и настраивать режущий инструмент для устранения технического брака продукции
	Определять виды брака продукции
	Сортировать брусковые и щитовые детали в соответствии с требуемыми размерами и качеством поверхности
	Осуществлять контроль своевременной поставки сырья в соответствии с

	производственными задачами
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия их устранения
	Дробность сортировки пиловочного сырья
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Физико-механические свойства древесины
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Правила оптимизации процессов на производстве
	Припуски на механическую обработку
	Основные виды пилопродукции
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков	Код	C	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или Профессиональное обучение – программы повышения квалификации рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту	Опыт выполнения работ на автоматических и полуавтоматических линиях

практической работы	машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков не менее одного года
Особые условия допуска к работе	К работе не допускаются лица моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажей по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок
ЕТКС	§22	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 5-го разряда
ОКНПО	170301	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из четырех-пяти станков	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Настройка линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управление процессом подачи заготовок
	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей, состоящими из четырех-пяти станков
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Определять припуски на механическую обработку и усушку брусковых и щитовых деталей
	Регулировать скорость подачи заготовок в линию
	Устанавливать задний стол станка по высоте ножевого вала, фрезы, направляющей линейки и передний стол ниже на величину припуска на обработку
	Устранять разнотолщинность и коробление заготовок после раскроя
	Анализировать и использовать в работе техническую и технологическую

	документацию в соответствии с требованиями к качеству готовой продукции
	Соблюдать правила прижима во время обработки, параллельность переднего и задних частей направляющей линейки, параллельность передних и задних столов
	Осуществлять сборку деталей в сборочную единицу
	Обрабатывать сборочную единицу для снятия провесов, выверки размеров, высверливания гнезд
	Осуществлять выборку пазов в кромках и проемов пластей брусковых и щитовых заготовок
	Осуществлять шлифование пластей брусковых и щитовых деталей
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Физико-механические свойства древесины
	Припуски на механическую обработку
	Система электроблокировки
	Приемы и правила сборки режущих инструментов
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков	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 станков и механизмов к машинной обработке брусковых и щитовых деталей и изделий
	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из четырех-пяти станков

	Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования
	Контроль полной загрузки обслуживаемого оборудования
	Ведение журнала работы линии
	Организация профилактических и ремонтных работ оборудования
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
Необходимые умения	Менять и устанавливать режущий инструмент и вспомогательное оборудование
	Регулировать в процессе работы режущий инструмент на станках
	Определять припуски на обработку деталей и классы точности обработки
	Регулировать положения столов по высоте и балансировать ножи
	Устранять простои в работе оборудования для обеспечения бесперебойной работы линии
	Чистить и смазывать обслуживаемое оборудование
	Использовать нормативно-техническую документацию при оформлении журнала работы линии
	Поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемого оборудования
	Признаки работоспособности режущего инструмента
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Правила оформления технической документации
	Физико-механические свойства древесины
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Нормативные требования к шероховатости поверхности
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Способы и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
Другие характеристики	Владение базовой терминологией отрасли
	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из четырех-пяти станков	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль линейных размеров продукции и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка брусковых и щитовых деталей и изделий по видам брака
	Выявление причин возникновения брака
	Устранение причин возникновения бракованной продукции
	Составление предложений по улучшению качества готовой продукции и усовершенствованию технологического процесса под руководством оператора более высокой квалификации
	Учет объемов производства продукции
Необходимые умения	Использовать контрольно-измерительный инструмент для определения размеров и качества готовой продукции
	Определять качество готовой продукции в соответствии с нормативно-технической документацией
	Определять количество и размеры дефектов, выходящих на поверхность продукции
	Менять и настраивать режущий инструмент для устранения технического брака продукции
	Определять виды брака продукции
	Составлять предложения по оптимизации технологического процесса и улучшению качества продукции в соответствии с производственными задачами
	Сортировать брусковые и щитовые детали в соответствии с требуемыми размерами и качеством поверхности
	Осуществлять контроль своевременной поставки сырья в соответствии с производственными задачами
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия их устранения
	Правила сортировки пиломатериалов
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Нормативные требования к шероховатости поверхности
	Физико-механические свойства древесины
	Припуски на механическую обработку и усушку

	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Основные виды пилопродукции
Другие характеристики	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки брусковых и щитовых деталей, состоящими из шести и более станков	Код	D	Уровень квалификации	5

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

Возможные наименования должностей	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или Профессиональное обучение – программы повышения квалификации рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт выполнения работ на автоматических и полуавтоматических линиях машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из шести и более станков не менее одного года
Особые условия допуска к работе	К работе допускаются лица не моложе 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажей по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других

		установок
ЕТКС	§23	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 6-го разряда
ОКНПО	170301	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из шести и более станков	Код	D/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5

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

Трудовые действия	Настройка линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из шести и более станков и выполняющими комплекс технологических операций по машинной обработке, облицовыванию, шлифованию, полированию брусковых и щитовых деталей
	Управление автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины
	Составление программы раскроя
	Обеспечение выполнения программы раскроя
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Определять припуски на механическую обработку и усушку брусковых и щитовых деталей
	Регулировать скорость подачи заготовок в линию
	Устанавливать задний стол станка по высоте ножевого вала, фрезы, направляющей линейки и передний стол ниже на величину припуска на обработку
	Устранять разнотолщинность и коробление заготовок после раскроя
	Анализировать и использовать в работе техническую и технологическую документацию в соответствии с требованиями к качеству готовой продукции
	Соблюдать правила прижима во время обработки, параллельность переднего и задних частей направляющей линейки, параллельность передних и задних столов
	Осуществлять сборку деталей в сборочную единицу
	Обрабатывать сборочную единицу для снятия провесов, выверки размеров, высверливания гнезд
	Осуществлять выборку пазов в кромках и проемов пластей брусковых и щитовых заготовок
	Осуществлять шлифование пластей, прямолинейных и непрямолинейных профильных в сечении кромок брусковых и щитовых

	деталей
	Осуществлять шлифование плоских кромок, торцов брусковых деталей
	Осуществлять полирование пластей и кромок деталей
	Осуществлять промежуточное удаление ворса и пыли с поверхности деталей
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы линии или установки
	Способы и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Припуски на механическую обработку и усушку
	Система электроблокировки
	Физико-механические свойства древесины
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Основы технологии клееных материалов из древесины
	Нормативные требования к шероховатости поверхности
	Способы и правила полирования поверхности различными видами паст
	Основы формирования себестоимости продукции
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Основные виды пилопродукции
	Приемы и правила сборки режущих инструментов
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание станков и механизмов комбинированных автоматических и полуавтоматических линий, состоящих из шести и более станков	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 станков и механизмов к машинной обработке щитовых и брусковых деталей
	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из шести и более станков
	Обеспечение бесперебойной и безаварийной работы линии

	Контроль полной загрузки обслуживаемого оборудования
	Ведение журнала работы линии
	Организация профилактических и ремонтных работ оборудования
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
	Составление предложений по усовершенствованию работы оборудования под руководством оператора более высокого уровня квалификации
Необходимые умения	Менять и устанавливать режущий инструмент
	Регулировать в процессе работы режущий инструмент на станках
	Определять припуски на обработку деталей и классы точности обработки
	Регулировать положения столов по высоте и балансировать ножи
	Устранять простои в работе оборудования для обеспечения бесперебойной работы линии
	Подбирать шлифовальную шкурку в зависимости от необходимого качества получаемой продукции
	Чистить и смазывать обслуживаемое оборудование
	Использовать нормативно-техническую документацию при оформлении журнала работы линии
	Подбирать пасту для полирования поверхностей
	Оценивать качество шлифования и полирования поверхностей деталей в соответствии с требованиями к готовой продукции
	Поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Конструкция и принцип работы обслуживаемого оборудования
	Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования
	Правила оформления технической документации
	Физико-механические свойства древесины
	Признаки работоспособности режущего инструмента
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Нормативные требования к шероховатости поверхности
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Способы и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владение базовой терминологией отрасли
	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль качества брусковых и щитовых деталей, обрабатываемых на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из шести и более станков	Код	D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5

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

Трудовые действия	Контроль линейных размеров продукции и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка брусковых и щитовых деталей по видам брака
	Устранение и выявление причин возникновения технического брака
	Учет и оценка объемов производства продукции
	Составление и анализ предложений по улучшению качества готовой продукции и усовершенствованию технологического процесса под руководством оператора более высокого уровня квалификации
Необходимые умения	Использовать измерительный инструмент для определения размеров и качества готовой продукции
	Определять количество и размеры дефектов, выходящих на поверхность продукции
	Определять качество готовой продукции в соответствии с нормативно-технической документацией
	Сортировать брусковые и щитовые детали в соответствии с требуемыми размерами и качеством поверхности
	Определять виды брака продукции
	Определять шероховатость поверхности деталей контрольно-измерительным инструментом
	Менять и настраивать режущий инструмент для устранения технического брака
	Составлять и анализировать предложения по оптимизации технологического процесса, модернизации оборудования
	Осуществлять контроль своевременной поставки сырья и оценивать объемы производства в соответствии с производственными задачами
	Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия их устранения
	Правила сортировки пиломатериалов
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Основные виды пилопродукции
	Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Основы древесиноведения и лесного товароведения

	Физико-механические свойства древесины
	Припуски на механическую обработку и усушку
	Нормативные требования к шероховатости поверхности
	Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя

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, город Москва
2	ФГБОУ ВПО «Московский государственный университет леса», город Москва

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономический деятельности.

[3] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 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).

[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» (зарегистрировано 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), Трудовой кодекс Российской Федерации, статья 213, (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 40, часть 1, раздел «Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке».

[6] Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

gost.e-ecolog.ru