

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
(наименование вида профессиональной деятельности)

23.032
Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

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

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

| | |
|---------------------------|--|
| 16.23.1 | Производство деревянных строительных конструкций и столярных изделий |
| 16.23.2 | Производство сборных деревянных строений |
| (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 |
| А | 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 | А/01.3 | 3 |
| | | | Обслуживание станков и механизмов линии по раскрою пиломатериалов на черновые заготовки | А/02.3 | 3 |
| | | | Контроль размеров и качества раскроя пиломатериалов на черновые заготовки | А/03.3 | 3 |
| В | 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 | В/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 | В/02.4 | 4 |
| | | | Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из двух-трех станков | В/03.4 | 4 |
| С | Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых | 4 | Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из четырех-пяти станков | С/01.4 | 4 |
| | | | Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и | С/02.4 | 4 |

| | | | | | |
|---|---|---|---|--------|---|
| | деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков | | сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-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 ⁱⁱⁱ Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ^{iv} 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 ^v | §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 | А/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 | Займствовано 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 | В | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

| | | | | | |
|---|----------|-------------------------------------|---------------------------|---------------|---|
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | 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 ^{vi} | 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 д | В/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 |

| | |
|-----------------------|---|
| | <p>Осуществлять сборку деталей в сборочную единицу</p> <p>Обрабатывать сборочную единицу для снятия провесов, выверки размеров, высверливания гнезд</p> <p>Соблюдать правила прижима во время обработки, параллельность переднего и задних частей направляющей линейки, параллельность передних и задних столов</p> <p>Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности</p> |
| Необходимые знания | <p>Конструкция и принцип работы обслуживаемых линии или установки</p> <p>Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования</p> <p>Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах</p> <p>Основные виды пилопродукции</p> <p>Причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>Физико-механические свойства древесины</p> <p>Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции</p> <p>Правила по охране труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основы древесиноведения и лесного товароведения</p> |
| Другие характеристики | <p>Владение ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя</p> |

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | <p>Обслуживание станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков</p> | Код | В/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | <p>Подготовка станков и механизмов к машинной обработке брусковых и щитовых деталей и изделий</p> |
| | <p>Управление механизмами машинной обработки, состоящих из двух-трех станков</p> |
| | <p>Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования</p> |
| | <p>Контроль полной загрузки оборудования брусковых и щитовых</p> |

| | |
|-----------------------|--|
| | 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 | Ко д | В/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|---|------|--------|-----------------------------------|---|

двух-трех станков

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 | С | Уровень квалификации | 4 |
| | Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал <input checked="" type="checkbox"/> | | | | |

| | |
|-----------------------------------|---|
| 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 практической работы | Опыт выполнения работ на автоматических и полуавтоматических линиях 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 д | 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 д | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|----------|--------|---|---|

| | | | | | |
|-----------------------------------|----------|---|------------------------------|------------------|--|
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заемствовано 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 |

| | |
|-----------------------|--|
| | <p>Чистить и смазывать обслуживаемое оборудование</p> <p>Использовать нормативно-техническую документацию при оформлении журнала работы линии</p> <p>Поддерживать ритмичную работу технологического оборудования в соответствии с требованиями правил эксплуатации</p> <p>Соблюдать правила по охране труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в сфере профессиональной деятельности</p> |
| Необходимые знания | <p>Конструкция и принцип работы обслуживаемого оборудования</p> <p>Признаки работоспособности режущего инструмента</p> <p>Правила технической эксплуатации, технологический регламент работы оборудования</p> <p>Правила оформления технической документации</p> <p>Физико-механические свойства древесины</p> <p>Причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>Нормативные требования к шероховатости поверхности</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству готовой продукции</p> <p>Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения</p> <p>Способы и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах</p> |
| Другие характеристики | <p>Владение базовой терминологией отрасли</p> <p>Владеть ПК и специализированным программным обеспечением на уровне уверенного пользователя</p> |

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 |
| 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

| | | | |
|---|---|--|--------------|
| е | автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки брусковых и щитовых деталей, состоящими из шести и более станков | | квалификации |
|---|---|--|--------------|

| | | | | | |
|---|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| 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 |
| 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 |
| 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 экономической деятельности.

ⁱⁱⁱ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых 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).

^{iv} 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).

^v Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, часть 1, раздел «Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке».

^{vi} Общероссийский классификатор начального профессионального образования.