УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «\_\_» \_\_\_\_\_\_2022 г. №\_\_\_

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

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

|  |
| --- |
|  |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc117879349)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc117879350)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 3](#_Toc117879351)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Управление линиями по раскрою досок на черновые заготовки» 3](#_Toc117879352)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из двух-трех станков» 8](#_Toc117879353)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков» 15](#_Toc117879354)

[3.4. Обобщенная трудовая функция «Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки брусковых и щитовых деталей, состоящими из шести и более станков» 21](#_Toc117879355)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 2](#_Toc117879356)3

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Управление работой линий на деревоперерабатывающих производствах |  |  |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | 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]](#endnote-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]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) |

# II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной 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 | 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 |
| 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 | 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 |
| C | Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков | 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 сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех-пяти станков | С/02.4 | 4 |
| Контроль качества брусковых и щитовых деталей и изделий, обрабатываемых линиями машинной обработки и сборки, состоящих из четырех-пяти станков | С/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, профессий | 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 |
| Другие характеристики | - |

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[[3]](#endnote-3) | §20 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 3-го разряда |
| ОКПДТР[[4]](#endnote-4) |  |  |

**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 | - |

**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, профессий | 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 |
| Другие характеристики | - |

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]](#endnote-5) | §21 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4-го разряда |
| ОКПДТР[[6]](#endnote-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 | - |

**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 |  |

**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 | - |

## 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 | X | Заимствовано из оригинала |  |  |  |
|  |  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | 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 |
| Другие характеристики | - |

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 |
| ОКПДТР | §22 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 5-го разряда |

**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 | С/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 | - |

**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 |

**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 | С/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 | - |

## 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, профессий | 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 |
| Другие характеристики | - |

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 |
| ОКПДТР | 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 | - |

**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 |

**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 | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| Совет по профессиональным квалификациям в целлюлозно-бумажной, мебельной и деревообрабатывающей промышленности, город Москва |
| Председатель Лахтиков Юрий Олегович |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-3)
4. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-4)
5. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих. [↑](#endnote-ref-5)
6. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-6)