

Утвержден
приказом Министерства труда и
социальной защиты Российской
Федерации

от « » 201 г. №

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТⁱ

Оператор линий деревообрабатывающих производств (клеёный щит, клеёный брус,
профильный погонаж)
(наименование профессионального стандарта)

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Управление работой линий на деревоперерабатывающих производствах

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство изделий деревопереработки

Группа занятий:

8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок.	824	Операторы деревообрабатывающего оборудования
(код ОКЗ)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

20.10	Распиловка и строгание древесины; пропитка древесины
20.30	Производство деревянных строительных конструкций, включая сборные деревянные строения, и столярных изделий
20.50	Производство прочих изделий из дерева
(код ОКВЭД)	(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 квалифика ции	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Управление линиями по раскрою досок на черновые заготовки	3	Поперечный и продольный раскрой досок на черновые заготовки с вырезкой пороков на автоматических и полуавтоматических линиях	A/01.3	3
			Обслуживание станков и механизмов	A/02.3	3
			Контроль за требуемыми размерами и качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям	A/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 2-3 станков	B/01.4	4
			Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	B/02.4	4
			Контроль за требуемыми размерами и качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям, учет объемов производства продукции	B/03.4	4
С	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной	5	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на	C/01.5	5

	обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех – пяти станков		автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из 4-5 станков		
			Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	C/02.5	5
			Контроль за требуемыми размерами и качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям, учет объемов производства продукции	C/03.5	5
D	Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков, выполняющими комплекс технологических операций	6	Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из 6 и более станков	D/01.6	6
			Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	D/02.6	6
			Контроль за качеством обработки	D/03.6	6

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

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

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

Возможные наименования должностей	Оператор линий по раскрою досок на черновые заготовки
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование; основные программы профессионального обучения (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Практический опыт не менее шести месяцев под руководством оператора более высокого квалификационного уровня
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок.
	824	Операторы деревообрабатывающего оборудования
ЕТКС	-	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
ОКНПО	1703012 3	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Поперечный и продольный раскрой досок на черновые заготовки с вырезкой пороков на автоматических и полуавтоматических линиях	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, на заготовки требуемой ширины или толщины при продольном раскрое
	Анализ технической и технологической документации
	Учет объемов производства продукции
	Осуществление операций предварительной разметки и предварительного фрезерования - калибрования
	Осуществление операций по удалению дефектов и пороков, заделки сучков
	Составление индивидуального плана раскроя
Необходимые умения	Разделять пиломатериалов на заготовки требуемой длины при поперечном раскрое, на заготовки требуемой ширины или толщины при продольном раскрое
	Осуществлять операции предварительной разметки и предварительного фрезерования - калибрования
	Осуществлять операции по удалению дефектов и пороков, заделки сучков
	Составлять индивидуальный план раскроя
	Применять приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Анализировать и использовать в работе техническую и технологическую документацию
Необходимые знания	Принцип работы обслуживаемой линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и

	способы их предупреждения
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	Владение средствами ПК на уровне уверенного пользователя
Другие характеристики	

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Обслуживание станков и механизмов	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	-----------------------------------	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из нескольких станков
	Осуществление подготовительных операций
	Выполнение работ по техническому обслуживанию станочного оборудования, линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Контроль за полной загрузкой оборудования
	Устранение технических неисправностей
Необходимые умения	Выполнять работы по техническому обслуживанию станочного оборудования линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Устранять технические неисправности
	Управлять линиями машинной обработки, состоящими из нескольких станков
	Осуществлять подготовительные работы на участке
Необходимые знания	Устройство и правила наладки оборудования
	Принцип и устройство оборудования
	Способы и приемы наладки на требуемые размеры
	Приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения

Другие характеристики	Владение базовой терминологией в области оборудования отрасли
-----------------------	---

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль за требуемыми размерами качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Осуществление контроля линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка готовой продукции по видам брака
	Устранение причин возникновения технического брака
	Выявление и устранение причин бракованной продукции
Необходимые умения	Осуществлять контроль линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Пользоваться техническими средствами для проведения испытаний контроля
	Разбирать и сортировать готовую продукцию по видам брака
	Выявлять причины возникновения брака продукции
	Устранять причины возникновения технического брака
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и способы его устранения
	Дробность сортировки сырья
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Физико-механические свойства древесины
	Припуски на обработку и усушку
	Технические условия на обрабатываемую продукцию
Другие характеристики	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Владение базовой терминологией в области древесиноведения

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	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
---	----------	---	---------------------------	--	---------------	---

Возможные наименования должностей	Оператор линий деревообрабатывающих производств, состоящих из двух-трех станков
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование; образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих); основные программы профессионального обучения
Требования к опыту практической работы	Практический опыт менее одного года
Особые условия допуска к работе	

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.
	824	Операторы деревообрабатывающего оборудования
ЕТКС	-	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
ОКНПО	17030123	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 2-3 станков	Код	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
	Анализ и использование технической и технологической документации
	Учет объемов производства продукции
	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей, состоящими из двух-трех станков
	Управление процессом подачи заготовок
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Настраивать линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей
	Управлять процессом подачи заготовок
	Регулировать рабочие агрегаты в линии
	Анализировать и использовать техническую и технологическую документацию
Необходимые знания	Принцип работы обслуживания линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Физико-механические свойства древесины
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения

	Технические условия на продукцию и заготовки
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Другие характеристики
	Владение средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.2.2. Трудовая функция

Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	Код	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из нескольких станков
	Осуществление подготовительных операций по подготовке оборудования к работе
	Выполнение работ по техническому обслуживанию станочного оборудования, линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Контроль за полной загрузкой оборудования
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
	Участие в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Ведение журнала работы линии
Необходимые умения	Выполнять работы по техническому обслуживанию станочного оборудования линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Устранять технические неисправности для бесперебойной работы оборудования
	Участвовать в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Управлять линиями машинной обработки, состоящими из нескольких станков
	Осуществлять подготовительные работы по подготовке оборудования к работе
Необходимые знания	Устройство и принцип работы оборудования

	Правила эксплуатации и наладки необходимого оборудования
	Правила оформления технической документации
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Способы и приемы наладки оборудования на требуемые размеры получаемой продукции
	Физико-механические свойства древесины
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	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
Другие характеристики	Приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Владение базовой терминологией в области оборудования отрасли

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль за требуемыми размерами и качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям, учет объемов производства продукции	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Осуществление контроля линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка продукции и заготовок по видам брака
	Устранение причин возникновения технического брака
	Выявление причин возникновения технического брака
	Учет объемов производства продукции
Необходимые умения	Осуществлять контроль линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Сортировать продукцию и заготовки по видам брака в соответствии с нормативно-технической документацией

	Пользоваться техническими средствами для проведения испытаний
	Выявлять причины возникновения технического брака
	Устранять причины возникновения технического брака
	Учитывать объемы производства продукции
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия его устранения
	Дробность сортировки пиловочного сырья
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на обрабатываемую продукцию
	Припуски на механическую обработку
	Физико-механические свойства древесины
Другие характеристики	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

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	5
--------------	---	-------	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Оператор линий машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из четырех – пяти станков
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование; образовательные программы среднего профессионального образования –программы подготовки специалистов среднего звена; программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих) и программы повышения квалификации рабочих, служащих; дополнительное профессиональное образование
Требования к опыту практической работы	Практический опыт не менее года
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок.
	824	Операторы деревообрабатывающего оборудования
ЕТКС	-	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
ОКНПО	17030123	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 4-5 станков	Код	C/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
	Анализ и использование технической и технологической документации
	Учет объемов производства продукции

	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей, состоящими из четырех – пяти станков
	Управление процессом подачи заготовок
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Настраивать линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей
	Управлять процессом подачи заготовок
	Регулировать рабочие агрегаты в линии
	Анализировать и использовать техническую и технологическую документацию
Необходимые знания	Принцип работы обслуживания линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Припуски на механическую обработку
	Физико-механические свойства древесины
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Систему электроблокировки
	Приемы и правила сборки режущих инструментов
Другие характеристики	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.3.2. Трудовая функция

Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	Код	C/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из нескольких станков
	Осуществление подготовительных операций по подготовке оборудования к работе
	Выполнение работ по техническому обслуживанию станочного оборудования, линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Контроль за полной загрузкой оборудования
	Ведение журнала работы линии
	Участие в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
	Разработка предложений по усовершенствованию работы оборудования
Необходимые умения	Выполнять работы по техническому обслуживанию станочного оборудования линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Устранять технические неисправности для бесперебойной работы оборудования
	Участвовать в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Управлять линиями машинной обработки, состоящими из нескольких станков
	Осуществлять подготовительные работы по подготовке оборудования к работе
	Выполнять работы по техническому обслуживанию станочного оборудования линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Разрабатывать предложения по усовершенствованию работы оборудования
Необходимые знания	Устройство и принцип работы оборудования
	Правила эксплуатации и наладки необходимого оборудования
	Правила оформления технической документации

	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Способы и приемы наладки оборудования на требуемые размеры получаемой продукции
	Физико-механические свойства древесины
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	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
	Приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
Другие характеристики	Владение базовой терминологией в области оборудования отрасли
	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль за требуемыми размерами и качеством продукции и заготовок согласно техническим условиям, учет объемов производства продукции	Код	В/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Осуществление контроля линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка продукции и заготовок по видам брака
	Устранение причин возникновения технического брака
	Выявление причин возникновения технического брака
	Учет объемов производства продукции

	Разработка предложений по увеличению выхода продукции и уменьшению выхода бракованной продукции
Необходимые умения	Осуществлять контроль линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Сортировать продукцию и заготовки по видам брака в соответствии с нормативно-технической документацией
	Пользоваться техническими средствами для проведения испытаний
	Выявлять причины возникновения технического брака
	Устранять причины возникновения технического брака
	Учитывать объемы производства продукции
	Разрабатывать предложения по увеличению выхода продукции и уменьшению выхода бракованной продукции
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия его устранения
	Дробность сортировки пиловочного сырья
	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на обрабатываемую продукцию
	Припуски на механическую обработку
	Физико-механические свойства древесины
Другие характеристики	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление линиями по раскрою досок на черновые заготовки	Код	D	Уровень квалификации	6
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей	Оператор комбинированных автоматических и полуавтоматических линий, состоящих из 6 и более станков, выполняющих комплекс технологических операций				

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование; основные программы профессионального обучения (до одного года)
Требования к опыту практической работы	Практический опыт не менее шести месяцев под руководством оператора более высокого квалификационного уровня
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ ²	8141	Операторы лесопильных установок, установок по производству панелей, блоков, заготовок, строительных конструкций и операторы других установок.
	824	Операторы деревообрабатывающего оборудования
ЕТКС	-	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
ОКНПО	17030123	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

3.4.1. Трудовая функция

Ведение процесса машинной обработки брусковых и щитовых деталей на комбинированных автоматических и полуавтоматических линиях, состоящих из 6 и более станков	Код	D/01.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Настройка линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Анализ и использование технической и технологической документации
	Учет объемов производства продукции
	Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков и выполняющими комплекс технологических операций по машинной обработке, облицовыванию, шлифованию, полированию брусковых и щитовых деталей и другим операциям

	Управление автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины
	Составление программы раскроя
	Обеспечение программы раскроя
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
Необходимые умения	Настраивать линии на обрабатываемую деталь и режим работы
	Управлять комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков и выполняющими комплекс технологических операций по машинной обработке, облицовыванию, шлифованию, полированию брусковых и щитовых деталей и другим операциям
	Управлять процессом подачи заготовок
	Регулировать рабочие агрегаты в линии
	Анализировать и использовать техническую и технологическую документацию
Необходимые знания	Принцип работы обслуживания линии или установки
	Способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Припуски на механическую обработку
	Физико-механические свойства древесины
	Основы древесиноведения и лесного товароведения
	Систему электроблокировки
	Приемы и правила сборки режущих инструментов
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.4.2. Трудовая функция

Обслуживание станков и механизмов, ведение журнала работы линии	Код	D/02.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Управление механизмами машинной обработки, состоящих из нескольких станков
	Осуществление подготовительных операций по подготовке оборудования к работе
	Выполнение работ по техническому обслуживанию станочного оборудования, линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Контроль за полной загрузкой оборудования
	Ведение журнала работы линии
	Настройка линии на режим работы
	Регулирование рабочих агрегатов в линии
	Участие в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Обеспечение четкого взаимодействия в работе механизмов линии
	Устранение технических неисправностей для бесперебойной работы оборудования
	Разработка предложений по усовершенствованию работы оборудования

Необходимые умения	Выполнять работы по техническому обслуживанию станочного оборудования линий и установок в наладочном и автоматическом режимах
	Устранять технические неисправности для бесперебойной работы оборудования
	Участвовать в профилактических и ремонтных работах оборудования
	Управлять линиями машинной обработки, состоящими из нескольких станков
	Осуществлять подготовительные работы по подготовке оборудования к работе
	Регулировать рабочие агрегаты в линии
	Настраивать линии на режим работы
	Вести журнал работы линии
	Разрабатывать предложения по усовершенствованию работы оборудования
Необходимые знания	Устройство и принцип работы оборудования
	Правила эксплуатации и наладки необходимого оборудования
	Правила оформления технической документации
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Способы и приемы наладки оборудования на требуемые размеры получаемой продукции
	Физико-механические свойства древесины
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на продукцию и заготовки
	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
	Приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах

Другие характеристики	Основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики технологические режимы обработки деталей
	Кинематические схемы обслуживаемого оборудования
	Владение базовой терминологией в области оборудования отрасли
	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями

3.4.3. Трудовая функция

Контроль за качеством обработки	Код	D/03.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
---------------------------------	-----	--------	---	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Осуществление контроля линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Разбор и сортировка продукции и заготовок по видам брака
	Устранение причин возникновения технического брака
	Выявление причин возникновения технического брака
	Учет объемов производства продукции
	Разработка и внедрение предложений по улучшению качества обработки деталей и качества готовой продукции
Необходимые умения	Осуществлять контроль линейных размеров продукции и заготовок взаимного расположения и шероховатости поверхности
	Сортировать продукцию и заготовки по видам брака в соответствии с нормативно-технической документацией
	Пользоваться техническими средствами для проведения испытаний
	Выявлять причины возникновения технического брака
	Устранять причины возникновения технического брака
	Учитывать объемы производства продукции
	Разрабатывать и внедрять предложения по улучшению качества обработки деталей и заготовок и качества готовой продукции
Необходимые знания	Методы и средства контроля проверки качества продукции
	Причины возникновения дефектов, брака и условия его устранения
	Дробность сортировки пиловочного сырья

	Назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	Правила и нормы по безопасности жизнедеятельности, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды брака готовой продукции, их классификация и способы их предупреждения
	Причины возникновения технического брака и методы его устранения
	Технические условия на обрабатываемую продукцию
	Припуски на механическую обработку
	Физико-механические свойства древесины
Другие характеристики	Владеть средствами ПК на уровне уверенного пользователя и специализированными программными обеспечениями