

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

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

"Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревобрабатывающих, мебельных и лесопильных производств"

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по подготовке станочного дереворежущего
инструмента

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

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

Группа занятий:

7212	Сварщики и газорезчики	7213	Вальцовщики
7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
9350	Чистильщик		
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД ²)	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Очистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели)	2	Подготовка рабочего места и технических средств для очистки инструмента	А/01.2	2
			Выполнение работ по очистке дереворежущего инструмента	А/02.2	2
В	Подготовка полотен рамных пил и ленточных узких (шириной до 60 мм) пил перед заточкой	4	Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и узких ленточных пил перед заточкой	В/01.4	4
			Выполнение работ по подготовке полотен рамных пил перед заточкой	В/02.4	4
			Выполнение работ по подготовке полотен узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой	В/03.4	4
С	Подготовка полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм	5	Контроль параметров и технического состояния полотен делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм	С/01.5	5
			Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой	С/02.5	5
			Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм перед заточкой	С/03.5	5
D	Подготовка дисков круглых стальных пил, пил с пластинами	6	Контроль параметров и технического состояния дисков круглых плоских и конических стальных пил, пил с пластинами	D/01.6	6

	твердого сплава и другими износостойкими материалами, конических пил диаметром свыше 630 мм		твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром свыше 630 мм		
			Выполнение работ по подготовке дисков круглых плоских, конических стальных пил, пил с пластинами из твердого сплава и другими износостойкими материалами, диаметром свыше 630 мм перед заточкой	D/02.6	6
E	Подготовка зубьев рамных ленточных, круглых плоских, конических пил и строгальных пил	4	Выполнение работ по разводке зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	E/01.4	4
			Выполнение работ по плющению и формованию и подготовке к наплавке зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил	E/02.4	4
			Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных станках для заточки пил	E/03.4	4
F	Оснащение зубьев рамных, ленточных и круглых плоских пил износостойкими сплавами (стеллитирование)	4	Выполнение работ по оснащению зубьев рамных, ленточных и круглых пил износостойкими сплавами (стеллитирование) методами наплавки и сварки	F/01.4	4
			Выполнение работ по заточке боковых поверхностей зубьев рамных, ленточных и круглых плоских пил, наплавленных износостойкими сплавами (стеллитом)	F/02.4	4
G	Заточка зубьев дисковых пил с пластинами твердого сплава	5	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках,	G/01.5	5

			специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках		
			Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с ЧПУ	G/02.5/2	5/2
Н	Подготовка и заточка ножей и резцов к сборным фрезам и ножевым головкам: стальных длиной до 1610 мм, с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм, ножей рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных	4	Выполнение работ по подготовке ножей и резцов к заточке	Н/01.4	4
			Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм, резцов с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, ножей стальных (для фрезерования древесины, рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных) длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей	Н/02/4	4
J	Заточка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, луцильных) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	5	Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, луцильных) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм	J/01.5	5
			Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	J/02.5	5
К	Заточка фрез насадных стальных затылованных и острозаточенных цельных и сборных с Г-образными и плоскими стальными ножами	4	Выполнение работ по заточке фрез стальных затылованных и острозаточенных цельных и сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек	К/01.4	4

	с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента		Выполнение работ по заточке стального сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	К/02.4	4
L	Заточка фрез насадных, концевых и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами	5	Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами	L/01.5	5
			Выполнение работ по заточке сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава(сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	L/02.5	5
M	Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами	6	Выполнение работ по заточке дисковых пил с алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	M/01.6	6
			Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенными алмазными пластинами (ПКА), фрез концевых с алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	M/01.6	6
N	Подготовка короснимателей	4	Выполнение работ по подготовке корпусов короснимателей	N/01.4	4
			Выполнение работ по заточке короснимателей	N/02.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Очистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели)	Код	А	Уровень квалификации	2
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	Практический опыт работы не менее трех месяцев под руководством рабочего более высокого квалификационного уровня
Особые условия допуска к работе	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ³

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	9350	Чистильщик -
ЕТКС ⁴ Выпуск 01	§322	Чистильщик
ОКНПО ⁵	-	-

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места и технических средств для очистки дереворежущего инструмента	Код	A/01.2	Уровень квалификации	2
--------------	--	-----	--------	----------------------	---

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

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочих местах и их обслуживание в соответствии с инструкцией
	Подготовка ванн в том числе ультразвуковых и емкостей для устранения загрязнений с поверхности дереворежущего инструмента
	Выбор средств механической чистки инструмента
	Выбор и приготовление специальных жидкостей для химической чистки инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и обслуживать рабочую зону в соответствии с требованиями, охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить ежесменное обслуживание ванн и емкостей для очистки инструмента
	Выбирать инструменты и средства для механической очистки загрязнений, исключающих появление царапин, рисков и других повреждений корпусов и зубьев инструмента
	Выбирать и готовить специальные технические жидкости и растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента
Необходимые знания	Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе с применяемыми техническими жидкостями
	Руководство по эксплуатации ультразвуковых ванн и емкостей для очистки инструмента
	Виды загрязнений инструмента, методы и способы его очистки
	Технологию очистки инструмента
	Состав и концентрацию жидкостей для очистки инструмента и инструкции по их применению с учетом требований безопасности
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации вредных веществ в воздушной среде (аммиак, углеводороды и их смеси, синтетические моющие средства) и ультразвукового излучения

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по очистке дереворежущего инструмента	Код	A/01.2	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Сортировка инструмента по видам и степени загрязнений (антикоррозионная смазка, засмаливание, налипшая древесная пыль, «зажоги», ржавчина и др.)				
	Выбор методов, способов и средств устранения загрязнений				
	Выполнение комплекса технологических операций по очистке загрязнений				
	Визуальный контроль качества очистки				
Необходимые умения	Подготавливать и обслуживать рабочую зону в соответствии с требованиями, охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности				
	Подбирать и применять технические жидкости и специальные растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента				
	Эксплуатировать и обслуживать ванны в том числе ультразвуковые и емкости с техническими жидкостями для устранения загрязнений дереворежущего инструмента				
	Осуществлять загрузку и выгрузку инструмента из ванн и емкостей, исключая его повреждение, с соблюдением правил техники безопасности				
	Применять инструменты и средства для механической очистки загрязнений исключая появление видимых царапин, рисок и других повреждений корпусов и зубьев дереворежущего инструмента, устранять дефекты очистки				
	Определять и устанавливать режимы работы ультразвуковых ванн в зависимости от степени загрязнения				
	Осуществлять ручную чистку инструмента				
	Производить мойку, протирку и сушку инструмента после чистки				
Необходимые знания	Осуществлять контроль качества очистки				
	Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе на оборудовании с применяемыми техническими жидкостями				
	Режимы очистки инструмента на ультразвуковых ваннах				
	Виды загрязнений инструмента, средства и методы их устранения				
	Технологию очистки инструмента				
Состав и концентрацию жидкостей для очистки инструмента и инструкции по их применению					

	Режимы выдержки инструмента в растворах и специальных жидкостях
	Дефекты, возникающие в результате очистки и способы их устранения
Другие характеристики	Выделение вредных веществ при использовании некоторых жидкостей

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка полотен рамных и узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой	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	Пилоправ Специалист по правке пил Правильщик пил
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7212	Сварщики и газорезчики
	7213	Вальцовщики
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40, часть № 1	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.2.1 Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля полотен рамных и ленточных пил
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля технического состояния рамных и ленточных пил
	Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и ленточных пил и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (подготовка полотен, подготовка и заточка зубьев, ремонт полотен или их утилизация)
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов (трещин, обрывов полотна, поврежденных зубьев и др.), контроля плоскостности и напряженного состояния полотен рамных пил, плоскостности, прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотна ленточных пил
	Определять наличие и характер дефектов формы (плоскостности) полотен пил
	Определять отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил
	Осуществлять контроль напряженного состояния полотен пил
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментами, средствами измерения и контроля
	Основные виды дефектов полотна пилы, методы их определения и контроля
	Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности и напряженного состояния полотен пил

	Допустимые отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил
	Нормативные величины и предельные отклонения параметров напряженного состояния полотен пил (степень вальцевания)
Другие характеристики	-

3.2.2 Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка вальцовочного станка к выполнению требуемых технологических операций
	Выбор инструмента для правки полотен пил
	Правка дефектов формы полотен пил
	Промежуточный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Вальцевание полотен пил
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Выполнять текущую наладку и управлять вальцовочным станком
	Выбирать и использовать специальный (правильный) инструмент для правки полотен рамных пил
	Производить правку полотен пил для устранения дефектов формы (неплоскостности)
	Производить вальцевание полотен пил с использованием вальцовочного станка для создания нормативного напряженного состояния полотна
	Выбирать и устанавливать режимы вальцевания
	Проводить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка

	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации устройство и правила наладки вальцовочного станка
	Порядок ежедневного обслуживания вальцовочного станка
	Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы
	Режимы и порядок вальцевания полотен пил
	Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы
Другие характеристики	-

3.2.3 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке полотен узких ленточных пил перед заточкой	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка оборудования для соединения концов полотен ленточных пил (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки или пайки)
	Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработки места соединения
	Обрезка полотна ленты вразмер на гильотинных ножницах
	Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой
	Стыкование полотен ленточных пил сваркой или пайкой

	Обработка места сварки или пайки
	Контроль качества соединения полотна пилы
	Правка дефектов формы полотна пилы
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку оборудования (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки и пайки)
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить разметку и резку полотна вразмер
	Выбирать специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и подготовки концов пил к стыкованию
	Производить правку полотен пил и мест стыкования
	Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки с использованием с использованием оборудования для сварки и пайки
	Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин или специализированного оборудования
	Производить правку полотен пил в зоне стыкования
	Контролировать качество соединения концов полотна пилы
	Выбирать шлифовальный инструмент для обработки концов полотен ленточных пил перед пайкой и зачистки сварного и паяного швов
	Проводить заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Необходимые знания
Основные свойства инструментальных сталей	
Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и пайки полотен ленточных пил	
Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки применяемого оборудования	
Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил	
Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил	
Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы	
Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы	
Другие	-

характеристики	
----------------	--

3.3 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм	Код	С	Уровень квалификации	5
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Пилоправ Специалист по правке пил Правильщик пил
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее одного года
Особые условия допуска к работе	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7212	Сварщик и газорезчик
	7213	Вальцовщик

	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40, часть № 1	§ 7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.3.1 Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

	<p>Определять наличие и характер дефектов формы (неплоскостности, отклонения от прямолинейности профиля) полотен ленточных и дисковых пил</p> <p>Осуществлять контроль плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна ленточных пил</p> <p>Осуществлять контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях и торцевого биения диска пилы и симметричности торцевого биения</p> <p>Осуществлять контроль напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил</p>
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом и средствами измерения и контроля
	Основные виды дефектов полотен пил, методы их определения и контроля
	Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотен ленточных пил
	Нормативы напряженного состояния полотен ленточных пил, отклонений задней кромки от прямолинейности и отклонений полотна по ширине
	Допустимые величины отклонений от прямолинейности профиля диска и торцевого биения диска
	Нормативы напряженного состояния дисков пил в зависимости от толщины и диаметра диска
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

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

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
-------------------	---

	Подготовка оборудования для соединения концов полотен ленточных пил, правке и вальцевания полотен пил
	Подготовка специализированного автоматизированного оборудования для правки и создания напряженного состояния полотен пил
	Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработки места соединения
	Обрезка полотна ленты вразмер на гильотинных ножницах
	Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой
	Правка участка полотна, подлежащего сварке или пайке
	Стыкование полотен ленточных пил сваркой или пайкой
	Обработка места сварки или пайки
	Правка полотна в зоне стыкования
	Контроль качества соединения полотна пилы
	Правка дефектов формы полотна методом вальцевания и с использованием правильных молотков
	Контроль напряженного состояния полотна пилы
	Вальцевание полотна для создания нормативного напряженного состояния
	Правка дефектов формы и создание напряженного состояния полотен пил на специализированном оборудовании
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специальным оборудованием (гильотинные ножницы, аппараты и станки для сварки и пайки, станок для зачистки сварных и паяных швов, вальцовочный станок) специализированного станка для правки и вальцевания полотен ленточных пил)
	Производить текущую наладку и управлять специализированным автоматизированным станком для правки и создания напряженного состояния полотен пил
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить разметку и резку полотна вразмер
	Выбирать и использовать специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и подготовки концов пил к стыкованию
	Производить правку полотен пил и мест стыкования перед сваркой или пайкой
	Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки
	Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин и

	<p>специализированного оборудования</p> <p>Производить правку полотна в зоне сварочного или паяного швов после стыкования</p> <p>Выбирать и использовать шлифовальные круги для обработки концов пил перед пайкой и зачистки сварных и паяных швов</p> <p>Контролировать качество соединения концов полотна пилы</p> <p>Выполнять работы по правке и созданию напряженного состояния полотен ленточных пил с использованием специализированного автоматизированного станка</p> <p>Проводить заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки станков, входящих в комплект оборудования по подготовке полотен ленточных пил</p> <p>Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил</p> <p>Основные свойства инструментальных сталей</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и пайки полотен ленточных пил, зачистке сварных и паяных швов</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил</p> <p>Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил</p> <p>Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил</p> <p>Параметры и характеристики шлифовальных кругов для зачистки сварных и паяных швов</p> <p>Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы</p> <p>Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы</p>
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм перед заточкой	Код	C/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка вальцовочного станка к выполнению требуемых технологических операций
	Выбор инструмента для правки и проковки дисков пил
	Правка дефектов формы диска
	Промежуточный контроль прямолинейности профиля и торцевого биения диска и напряженного состояния диска пилы
	Создание напряженного состояния диска пилы (кроме конических и строгальных пил) с промежуточным контролем напряженного состояния диска
	Заключительный контроль прямолинейности профиля, торцевого биения и напряженного состояния диска пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять вальцовочным станком
	Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка
	Выбирать специальный (правильный) инструмент для правки и проковки дисков пил
	Выбирать методы и средства устранения дефектов формы и напряженного состояния дисков пил
	Производить правку дефектов формы методами проковки или

	вальцевания дисков пил
	Производить правку или вальцевание дисков пил с использованием вальцовочного станка для создания напряженного состояния диска пилы
	Выбирать режимы вальцевания
	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Порядок ежедневного обслуживания вальцовочного станка
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка
	Режимы и порядок вальцевания дисков пил
	Методы и приемы правки и проковки дисков пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния
	Нормативы отклонения о прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
Другие характеристики	-

3.4 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке дисков круглых плоских и конических стальных пил, пил с пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром свыше 630 мм	Код	D	Уровень квалификации	6
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей	Пилоправ Специалист по правке пил Правильщик пил
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование программы подготовки специалистов среднего звена Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих Специальные программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее двух лет
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
	7213	Вальцовщики
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§ 8	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.4.1 Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров и технического состояния дисков круглых плоских и конических стальных пил, пил с пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами, диаметром свыше 630 мм	Код	D/01.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля дисков пил
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для обнаружения дефектов, контроля отклонения от прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях,

	торцевого биения диска пилы
	Контроль наличия трещин, выломанных или поврежденных зубьев и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (подготовка дисков, подготовка и заточка зубьев, ремонт, отбраковка и утилизация дисков)
	Контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях и торцевого биения диска пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты
	Определять наличие и характер дефектов дисков пил
	Осуществлять контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях, величины торцевого биения диска пилы и симметричности торцевого биения
	Осуществлять контроль напряженного состояния диска пилы
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные виды дефектов диска пилы, методы их определения и контроля
	Допустимые величины отклонений от прямолинейности профиля диска и торцевого биения
	Нормативы напряженного состояния дисков пил в зависимости от толщины и диаметра диска
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке дисков круглых плоских и конических стальных пил, пил с пластинами из твердого сплава и другими износостойкими материалами, диаметром свыше 630 мм перед заточкой	Код	D/02.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка вальцовочного станка к выполнению требуемых технологических операций
	Выбор инструмента для правки дисков пил
	Правка дефектов формы диска
	Промежуточный контроль прямолинейности профиля и торцевого биения диска и напряженного состояния диска пилы
	Создание напряженного состояния диска пилы методами проковки или вальцевания (кроме конических и строгальных пил) с промежуточным контролем напряженного состояния диска
	Заключительный контроль прямолинейности профиля, торцевого биения и напряженного состояния диска пилы
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять вальцовочным станком
	Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка
	Выбирать специальный (правильный) инструмент для правки и проковки дисков пил
	Выбирать методы и средства устранения дефектов формы и напряженного состояния дисков пил
	Производить правку и проковку дисков пил
	Производить вальцевание дисков пил с использованием вальцовочного станка
	Выбирать режимы вальцевания
	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка
	Режимы и порядок вальцевания дисков пил
	Методы и приемы правки и проковки дисков пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния
	Нормативы отклонения о прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
Другие характеристики	-

3.5 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка зубьев рамных, ленточных, круглых плоских пил, конических и строгальных пил	Код	Е	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке стального дереворежущего инструмента
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ⁶

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.5.1 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по разводке зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	Код	Е/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места для разводки зубьев стальных
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станка для разводки зубьев узких ленточных пил, станка для разводки зубьев круглых плоских и конических пил)
	Подготовка приспособлений и инструмента для ручной разводки зубьев пил (при отсутствии специализированного оборудования)
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств
	Выполнение операций по разводке зубьев на специализированном оборудовании
	Выполнение операций по ручной разводке зубьев
	Контроль величины, точности и качества разводки
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для контроля качества разводки зубьев пил
	Выполнять текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для разводки зубьев пил
	Выбирать и устанавливать режимы работы оборудования
	Выполнять ручную разводку пил с использованием приспособлений и инструмента для ручной разводки
	Контролировать величину и точность и качество разводки зубьев
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного оборудования для разводки зубьев пил
	Способы и методы и инструменты для ручной разводки зубьев
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования

	Величины уширения режущего венца пил на сторону в зависимости от параметров инструмента, влажности и породы обрабатываемой древесины
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по плющению и формованию и подготовке к наплавке зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил	Код	Е/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест плющения и формования зубьев пил, заточке зубьев рамных, ленточных и круглых пил
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станок для холодного плющения и формования зубьев, для наплавленных пил только плющение)
	Подготовка специализированного оборудования для заточки рамных, ленточных и круглых плоских пил для формирования пазов под наплавку износостойких сплавов
	Подготовка ручных плющилок и формовок к операциям плющения и формования зубьев пил (для наплаваемых пил только плющилок)
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно – измерительных средств, для контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил и формирования пазов под наплавку
	Выполнение работ по плющению и формованию зубьев пил на специализированном или ручном оборудовании
	Контроль качества плющения и формования зубьев пил и качества пазов под наплавку
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять станком для плющения и формования зубьев пил
	Производить наладку ручных плющилок и формовок

	<p>Производить текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для заточки рамных, ленточных и круглых плоских пил для формирования пазов под наплавку</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание станка для плющения и формования зубьев пил, ручных средств плющения и формования и оборудования для заточки рамных, ленточных и круглых пил</p> <p>Выполнять работы по плющению и формованию зубьев пил на специализированном и ручном оборудовании</p> <p>Выбирать количество проходов при выполнении операций плющения и формования зубьев пил</p> <p>Выполнять работы по формированию пазов под наплавку износостойких сплавов на специализированном оборудовании для заточки рамных, ленточных и круглых пил</p> <p>Контролировать параметры и качество плющения и формования зубьев пил</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основные характеристики и свойства инструментальных сталей</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания оборудования для плющения и формования зубьев пил</p> <p>Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки комплекта используемого оборудования</p> <p>Нормативы и допуски уширения зубьев плющением и формовкой</p> <p>Средства и методы контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил</p>
Другие характеристики	-

3.5.3 Трудовая функция

Наименование	<p>Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил, в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных для заточки пил</p>	Код	Е/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест для выполнения операций заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил	
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станки для заточки рамных пил, станки для заточки зубьев ленточных пил, станки для заточки круглых пил или универсальные заточные станки с комплектом приспособлений для заточки)	
	Выбор универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки	
	Выбор шлифовального инструмента для заточки пил и удаления заусенцев с зубьев пил после заточки	
	Выполнение операций по заточке и подшлифовке зубьев пил	
	Снятие заусенцев с зубьев пил после заточки	
	Контроль параметров и качества заточки пил	
	Статическая балансировка круглых плоских, конических и строгальных пил	
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности	
	Производить текущую наладку и управлять специализированным и универсальным оборудованием для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил	
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил	
	Выбирать и эксплуатировать шлифовальные круги необходимых параметров и характеристик для заточки зубьев рамных, ленточных, круглых плоских, конических строгальных пил в соответствии с параметрами зубьев	
	Производить правку шлифовальных кругов	
	Выполнять операции заточки зубьев пил на соответствующем оборудовании	
	Выбирать режимы и число проходов пилы при заточке и подшлифовке зубьев пил	
	Устранять заусенцы с зубьев пил, образовавшихся после заточки	
	Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления, контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки зубьев пил	
	Контролировать параметры зубьев и качество заточки	
	Осуществлять статическую балансировку пил круглых плоских, конических и строгальных	
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	

Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Порядок ежедневного обслуживания специализированного оборудования для заточки пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки оборудования для заточки пил
	Параметры и характеристики шлифовальных кругов для заточки пил и шлифовальных брусков для снятия заусенцев
	Методы, способы и инструмент для правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и подшлифовки зубьев пил
	Параметры пил проверяемые после заточки, их величины и допускаемые отклонения
	Правила пользования специальными и универсальными средствами контроля
	Порядок статической балансировки круглых плоских, конических и строгальных пил
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивной пыли

3.6 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Оснащение зубьев рамных, ленточных, круглых плоских пил износостойкими сплавами (стеллитирование)	Код	F	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей	Сварщик
	Сварщик-наплавщик

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда

	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ⁷
--	---

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7212	Сварщики и газорезчики
	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 2 Часть № 1	§ 8	Газосварщик
	§ 52	Электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§ 7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0110003	Сварщик, электро и газосварка
	0118023	Заточник

3.6.1 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по оснащению зубьев рамных, ленточных и круглых плоских пил износостойкими сплавами (стеллитирование) методами наплавки и сварки	Код	F/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест для наплавки и сварки износостойких сплавов
	Подготовка оборудования для наплавки стеллита (установки для газовой или станки для электродуговой плазменной наплавки)
	Подготовка оборудования для оснащения пил стеллитом методом сварки
	Подготовка приспособлений и инструмента для выполнения операций по наплавке и сварке пил

	Выбор контрольно-измерительных средств для контроля качества наплавки и сварки
	Выполнение операций по наплавке зубьев пил
	Выполнение операций по оснащению пил стеллитом методом сварки
	Контроль качества наплавки и сварки
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для контроля качества наплавки и сварки
	Подготавливать прутки стеллита для газовой и электродуговой плазменной наплавки
	Выполнять текущую наладку оборудования и производить наплавку пил методами газовой и электродуговой плазменной наплавки
	Выполнять текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для оснащения зубьев пил методом сварки
	Выбирать режимы наплавки и сварки
	Выбирать и использовать приспособления и инструмент для наплавки зубьев пил с использованием газовых установок
	Контролировать качество наплавки и приварки стеллита
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Правила пожарной безопасности при эксплуатации газовых установок
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и литых твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки оборудования для газовой наплавки стеллитом зубьев пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного оборудования для оснащения зубьев пил стеллитом методом электродуговой плазменной наплавки и сварки
	Режимы наплавки и сварки
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования
	Средства и методы контроля качества наплавки и приварки стеллита
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации сварочных аэрозолей

3.6.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке боковых поверхностей зубьев рамных, ленточных и круглых плоских пил, оснащенных	Код	F/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

износостойкими сплавами (стеллитом)		
--	--	--

Происхождение
трудоустройственной функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке боковых поверхностей зубьев пил, оснащенных стеллитом
	Подготовка специализированного заточного оборудования (станок для заточки боковых поверхностей зубьев рамных, ленточных и круглых плоских пил, оснащенных стеллитом)
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Выполнение операций по заточке боковых поверхностей зубьев пил, оснащенных стеллитом
	Выбор шлифовального инструмента для заточки боковых поверхностей пил
	Контроль параметров и качества заточки
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять станком для заточки боковых поверхностей зубьев пил, оснащенных стеллитом зубьев пил
	Выполнять работы по заточке пил, оснащенных стеллитом на специализированном оборудовании
	Выбирать шлифовальный инструмент для заточки зубьев пил, оснащенных стеллитом и осуществлять при необходимости его правку
	Выбирать и устанавливать режимы заточки
	Производить ежесменное техническое обслуживание станка для заточки боковых поверхностей зубьев пил, оснащенных стеллитом
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и литых твердых сплавов
	Параметры и характеристики шлифовальных кругов для заточки боковых поверхностей пил, оснащенных стеллитом
	Порядок ежесменного обслуживания станка для боковой заточки зубьев пил, оснащенных стеллитом
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила эксплуатации станка для боковой заточки зубьев пил, оснащенных стеллитом

	Режимы заточки
	Нормативы, допуски и симметричность уширения зубьев при боковой заточке
	Средства и методы контроля параметров и качества заточки боковых поверхностей зубьев пил
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.7 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка дисковых пил с пластинами твердого сплава	Код	G	Уровень квалификации	5; 5/2
--------------	---	-----	---	----------------------	--------

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

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке дереворежущего инструмента
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование программы подготовки специалистов среднего звена Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ⁸

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40,	§ 8	Заточник деревообрабатывающего инструмента

Часть № 1		
ОКНПО	0118023	Заточник

3.7.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках	Код	G/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

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

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

	сплава на универсально-заточных станках
	Выбирать и использовать абразивный шлифовальный инструмент для подшлифовки стальной части зубьев пил
	Выбирать и использовать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава и двухслойные алмазные круги для одновременной заточки и доводки на автоматизированном оборудовании
	Производить периодическую подшлифовку стальной части зубьев пил
	Выполнять работы по заточке пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей или полуавтоматических станках
	Выбирать режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила эксплуатации станков для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Параметры и характеристики алмазных шлифовальных кругов для заточки пил с пластинами твердого сплава, абразивных шлифовальных кругов для подшлифовки стальной части зубьев пил
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
	Другие характеристики

3.7.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами	Код	G/01.5	Уровень (подуровень)	5
--------------	---	-----	--------	----------------------	---

твердого сплава на станках с ЧПУ

квалификации

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

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

3.8 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка и заточка ножей и резцов к сборным фрезам и ножевым головкам: стальных длиной до 1610 мм и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм, ножей стальных рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных	Код	Н	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ⁹

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС .Выпуск № 40. Часть № 1	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.8.1. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
--------------------------------	----------	---	---------------------------	--	--

	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке к заточке ножей и резцов	
	Выбор приспособлений, контрольно измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния ножей и резцов	
	Контроль параметров и технического состояния ножей и резцов	
	Выбор инструмента для устранения неплоскостности ножей	
	Выполнение работ по правке ножей	
	Заключительный контроль качества подготовки ножей и резцов	
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности	
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей	
	Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок ножей и резцов (наличие трещин, расслоений, раковин, сколов, выкрошин пластин твердого сплава) контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей	
	Выбирать и использовать инструмент для устранения неплоскостности ножей	
	Производить правку ножей с использованием ручного правильного инструмента	
	Осуществлять заключительный контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей	
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ	
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности	
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей	
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей	
	Методы и приемы правки ножей	
	Нормативы плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей	
Другие характеристики	-	

3.8.2. Трудовая функция

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

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке ножей и резцов
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки плоских ножей)
	Выбор приспособлений для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках
	Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке доводке стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение работ по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки стальных ножей
	Контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Проводить ежесменное техническое обслуживание заточного оборудования
	Производить текущую наладку и управлять универсально-заточными станками и специализированными станками для заточки плоских ножей

	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальные бруски для ручной доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей и резцов
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных, ножей и резцов с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм на универсальном заточном оборудовании
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выполнять работы по правке шлифовальных кругов
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей и резцов
	Выполнять работы по ручной доводке стальных ножей
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации ,устройство и правила наладки универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей
	Параметры и характеристики абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных, резцов и ножей с пластинами твердого сплава
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Режимы заточки и доводки ножей и резцов
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.9 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных (гильотинных, фанерострогальных, луцильных) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм и ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	Код	J	Уровень квалификации	5
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее одного года
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ¹⁰

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках,

		наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§8	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.9.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, луцильных) и ножей с твердым сплавом длиной свыше 310 мм	Код	J/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке ножей
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния ножей и твердосплавных пластин для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава и твердосплавных пластин на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки стальных ножей
	Контроль параметров и качества заточки ножей
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированными

	станками для заточки плоских ножей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки стальных ножей, ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей
	Осуществлять контроль технического состояния ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежедневное техническое обслуживание оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей
	Параметры и характеристики абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальных брусков для ручной доводки стальных ножей
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки ножей
	Порядок ежедневного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей
Другие характеристики	-

3.9.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	Код	J/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке ножей твердосплавных
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки и точности установки ножей в корпуса фрез
	Разборка и сборка фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин)
	Контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей на заточном оборудовании
	Выполнение операций по заточке и доводке твердосплавных ножей на специализированном оборудовании
	Выполнение операций по правке алмазных шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированным станком для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбирать и использовать приспособления для заточки твердосплавных ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать алмазные шлифовальные круги для заточки твердосплавных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки ножей в корпуса сборных фрез
	Производить разборку и сборку фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин)
	Осуществлять контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке твердосплавных ножей по передней поверхности на специализированном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей
	Производить правку алмазных шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание

	оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей
	Осуществлять контроль точности установки твердосплавных ножей в корпуса фрез с механическим креплением
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей и специализированных станков для заточки твердосплавных пластин
	Параметры и характеристики алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки твердосплавных ножей
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки и установки ножей
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей
Другие характеристики	-

3.10 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка фрез насадных стальных затылованных и острозаточенных цельных и сборных с Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента	Код	К	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей	Заточник
-----------------------------------	----------

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ¹¹

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 2, Часть № 2	§10,§11	Заточник
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§ 6,§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.10.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез насадных стальных затылованных и острозаточенных цельных и сборных с Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез и фрезерных цепочек	Код	К/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия		Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного инструмента
		Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
		Выбор приспособлений для заточки фрезерного инструмента
		Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
		Контроль технического состояния фрезерного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
		Выбор абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного инструмента
		Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного инструмента
		Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
		Выполнение операций по снятию заусенцев
		Балансировка насадных и концевых фрез
		Контроль параметров и качества заточки фрезерного инструмента
Необходимые умения		Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
		Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного инструмента с ручной и механизированной подачей
		Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек
		Выбирать и эксплуатировать абразивные шлифовальные круги для заточки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальные бруски для снятия заусенцев
		Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрезерного инструмента
		Выполнять работы по заточке и доводке фрезерного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
		Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
		Производить правку шлифовальных кругов
		Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
		Производить статическую или динамическую балансировку фрезерного инструмента
		Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного инструмента

	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачи для заточки фрезерного инструмента
	Параметры и характеристики абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальных брусков для ручной доводки инструмента
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки фрезерного инструмента
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
	Другие характеристики

3.10.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке стального сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	Код	К/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного и сверлильного инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Балансировка насадных и концевых фрез
	Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного инструмента с ручной и механизированной подачей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента
	Выбирать и эксплуатировать абразивные шлифовальные круги для заточки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальные бруски для снятия заусенцев
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнять работы по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежедневное техническое обслуживание оборудования
	Производить статическую или динамическую балансировку фрезерного инструмента
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента

	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачи для заточки фрезерного инструмента
	Параметры и характеристики абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальных брусков для ручной доводки инструмента
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
	Другие характеристики

3.11 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка фрез насадных, концевых и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами	Код	L	Уровень квалификации	5
--------------	---	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования	Заточник
------------------------	----------

должностей	
Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее одного года
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ¹²

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 2, Часть № 2	§ 11, §12	Заточник
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§ 7, §8	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник -

3.11.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами	Код	L/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрез
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фрез насадных и концевых
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки профильных фрез
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фрез
	Контроль технического состояния фрез для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных и абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез
	Выполнение операций по заточке и доводке фрез
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Балансировка насадных и концевых фрез (статическая или динамическая)
	Контроль параметров и качества заточки фрез
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного инструмента с ручной и механизированной подачей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез, шлифовальные бруски для снятия заусенцев стальных профильных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез
	Выполнять работы по изготовлению шаблонов для заточки профильных фрез
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез по передней и задней поверхностям на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Производить удаление заусенцев стальных профильных ножей
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить балансировку фрезерного инструмента

	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрез инструмента
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачи для заточки фрез
	Параметры и характеристики абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез, шлифовальных брусков для удаления заусенцев
	Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки фрез
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
	Другие характеристики

3.11.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава(сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	Код	L/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке сверлильного инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки сверлильного инструмента
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки сверлильного инструмента
	Контроль технического состояния сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки сверлильного инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнение операций по правке алмазных шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками с ручной и механизированной подачей для заточки сверлильного инструмента
	Выбирать и использовать приспособления для заточки сверл спиральных с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверл чашечных и для кольцевого сверления, зенкеров
	Выбирать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки сверлильного инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки сверлильного инструмента
	Производить разборку и сборку сверл для кольцевого сверления с вытлкивателем
	Выполнять работы по заточке и доводке сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку алмазных шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки

	универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрезерного инструмента
	Параметры и характеристики алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки сверлильного инструмента
	Методы и средства правки алмазных шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки сверлильного инструмента
	Порядок ежедневного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ)
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.12 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами	Код	М	Уровень квалификации	6
--------------	--	-----	---	----------------------	---

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

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

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки специалистов среднего звена, программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы – программы переподготовки и повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее одного года
Особые условия допуска к работе	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 2 Часть № 2	-	Заточник
ЕТКС, Выпуск № 40 Часть № 1	-	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.12.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	Код	М/01.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с алмазными пластинами
	Контроль состояния режущих элементов и дисков пил с алмазными пластинами перед установкой в станок
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Подготовка приборов (стендов) для контроля параметров и качества заточки пил с алмазными пластинами
	Выбор дисковых электродов для заточки пил с алмазными пластинами
	Выполнение операций по заточке пил с алмазными пластинами
	Динамическая балансировка пил
	Контроль параметров пил и качества заточки
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Оценивать состояние режущих элементов пил (наличие

	загрязнений, трещин, выкрошин алмазных пластин, поломок пластин или зубьев) и дисков пил (наличие загрязнений)
	Производить контроль параметров пил с алмазными пластинами перед заточкой на измерительных стендах
	Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами (устанавливать и менять дисковые электроды устанавливать пилу в исходную позицию с помощью электронного щупа, производить правку дискового электрода на станке)
	Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки зубьев (параметры пилы: диаметр, толщина полотна, шаг зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев; режим работы толкателя; параметры зубьев: форма или чередование форм зубьев, ширина зубьев, угловые параметры для исполнения; режимные параметры: скорость резания, подачи, толщина снимаемого слоя) в зависимости от моделей станков
	Выбирать режимы заточки пил
	Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ
	Производить ежемесячное техническое обслуживание оборудования
	Подготавливать оборудование и производить динамическую балансировку пил
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно измерительном стенде, а также с использованием приборов и оптического, проекционного и контактного методов контроля
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин, процессы и оборудование для электроэрозионной обработки
	Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами
	Методы и правила ввода рабочих программ
	Параметры и характеристики дисков для электроэрозионной обработки пил с алмазными пластинами
	Режимы заточки пил с алмазными пластинами
	Порядок ежемесячного обслуживания заточного оборудования
	Руководство по эксплуатации измерительных стендов
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) и масел
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению динамической балансировки пил

Другие характеристики	-
-----------------------	---

3.12.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенными алмазными пластинами (ПКА), фрез концевых с алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	Код	М/02.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного инструмента с алмазными пластинами
	Контроль состояния режущих элементов и корпусов фрез с алмазными пластинами перед установкой в станок
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Подготовка приборов (стендов) для контроля параметров и качества заточки фрез с алмазными пластинами
	Выбор дисковых электродов для заточки фрез с алмазными пластинами (на станках с дисковыми электродами)
	Выполнение операций по заточке фрез с алмазными пластинами
	Динамическая балансировка фрез
	Контроль параметров и качества заточки фрез
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Оценивать состояние режущих элементов и корпусов фрез (наличие загрязнений, трещин, выкрошин алмазных пластин, поломок пластин или зубьев) с использованием оптических приборов или специальных измерительных стендов
	Производить контроль параметров фрез с алмазными пластинами перед заточкой на измерительных стендах или с использованием специальных оптических или проекционных приборов
	Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки фрез с

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

3.13 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка короснимателей	Код	N	Уровень квалификации	4
--------------	---------------------------	-----	---	----------------------	---

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

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке дереворежущего инструмента
-----------------------------------	---

Требования к образованию и обучению	Образовательные программы среднего профессионального образования – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее шести месяцев
Особые условия допуска к работе	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке ¹³

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7212	Сварщики и газорезчики
	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС, Выпуск № 2, Часть № 2	§ 10	Заточник
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§ 7	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.13.1 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке корпусов	Код	N/01.4	Уровень (подуровень)	4
--------------	---	-----	--------	----------------------	---

короснимателей

квалификации

Происхождение
трудоустройства

Происхождение трудоустройства	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке корпусов короснимателей				
	Подготовка приспособления, средств измерения и контроля для оценки параметров и технического состояния короснимателей				
	Подготовка приспособления для правки корпусов короснимателей				
	Выполнение работ по правке корпусов короснимателей				
	Подготовка оборудования для формирования фасок или пазов для дальнейшего упрочнения режущих элементов короснимателей (универсальные заточные станки)				
	Выполнение работ по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущих элементов короснимателей				
	Выполнение работ по подготовке оборудования, приспособлений и инструмента для упрочнения режущей части короснимателей				
	Выполнение работ по наплавке, приварке или пайке режущих элементов короснимателей				
	Контроль качества подготовки корпусов короснимателей				
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности				
	Производить текущую наладку и управлять универсальными станками для формирования фасок или пазов под наплавку, приварку или напайку режущих элементов короснимателей				
	Производить текущую наладку и использовать оборудование приспособления и инструмент для упрочнения режущей части короснимателей методами наплавки твердых сплавов, приварки пластин из быстрорежущей стали или напайки пластин твердого сплава (оборудование для газовой наплавки и пайки, сварочное оборудование)				
	Подготавливать и использовать приспособления для оценки параметров короснимателей				
	Подготавливать и использовать приспособление для правки короснимателей с подбором комплектов короснимателей по длине				
	Выполнять работы по правке короснимателей				
	Выполнять работы по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей на универсальном заточном оборудовании				
	Выполнять работы по наплавке, приварке или напайке режущих элементов короснимателей				
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования				
	Осуществлять контроль параметров и качества подготовки				

	корпусов короснимателей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных заточных станков
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки оборудования для упрочнения режущих элементов короснимателей
	Параметры и характеристики абразивных шлифовальных кругов для формирования фасок и пазов режущих элементов короснимателей
	Порядок ежедневного обслуживания используемого оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества подготовки корпусов короснимателей
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Другие характеристики

3.13.2 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке короснимателей	Код	N/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке короснимателей
	Подготовка универсального или специализированного оборудования для заточки короснимателей
	Выбор приспособления для заточки короснимателей на универсальном оборудовании
	Подготовка приспособлений, шаблонов и контрольно-измерительных средств для оценки параметров и качества заточки короснимателей
	Выбор абразивного и алмазного шлифовального инструмента для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для снятия

	заусенцев
	Выполнение работ по заточке режущих элементов короснимателей
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Контроль параметров и качества заточки короснимателей
Необходимые умения	Подготавливать и поддерживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки короснимателей
	Подготавливать и использовать приспособления для заточки короснимателей на универсальных заточных станках
	Выбирать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки короснимателей и шлифовальные бруски для снятия заусенцев
	Выполнять работы по заточке короснимателей на универсальном или специализированном оборудовании
	Выбирать и использовать приспособления, шаблоны и контрольно-измерительные средства для оценки параметров и качества заточки короснимателей
	Выбирать режимы заточки короснимателей
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки короснимателей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Необходимые знания
Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов	
Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станках для заточки короснимателей	
Параметры и характеристики абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и шлифовальных брусков для ручной доводки короснимателей	
Режимы заточки короснимателей	
Порядок ежесменного обслуживания используемого оборудования	
Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки	
Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения	
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению уровня концентрации сварочных и абразивных аэрозолей

Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик:

«Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности (АМДПП)» г. Москва	
Генеральный директор	Нумеров Олег Николаевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков:

1.	
2.	
3.	
4.	
5.	
6.	
7.	
8.	
9.	
10.	

¹ Общероссийский классификатор занятий

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)

¹¹ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован в Минюсте 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)

¹² Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован в Минюсте 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)

¹³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован в Минюсте России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован в Минюсте 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)