

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

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

"Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, 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:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62.20	Обработка металлических изделий механическая
16	Обработка древесины и производство изделий из дерева и пробки, кроме мебели, производство изделий из соломки и материалов для плетения
31	Производство мебели
(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 узких ленточных пил (шириной до 60 мм), подготовка зубьев стальных дереворежущих пил и короснимателей	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
			Выполнение работ по разводке зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	В/04.4	4
			Выполнение работ по плющению и формованию рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил	В/05.4	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	В/06.4	4
			Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей	В/07.4	4

С	Подготовка ножей стальных длиной до 1610 мм и резцов, ножей длиной до 310мм и резцов с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента	4	Выполнение работ по подготовке ножей и резцов к заточке	С/01.4	4
			Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм и 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	С/02.4	4
			Выполнение работ по заточке фрез стальных цельных, составных и комплектных затылованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления)	С/03.4	4
D	Подготовка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных цельных к сборным фрезам, насадных и концевых фрез, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава	5	Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, лущильных и прижимных линеек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм	D/01.5	5
			Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	D/02.5	5
			Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил с твердым сплавом	D/03.5	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)	D/04.5	5
Е	Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил, подготовка зубьев дисковых пил с пластинами твердого сплава	6	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	E/01.5	5
			Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой	E/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	E/03.5	5
			Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках	E/04.5	5
			Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с ЧПУ	E/05.5	5
			Выполнение работ по подготовке дисков круглых плоских, конических стальных пил, пил с пластинами из твердого сплава и другими износостойкими материалами, диаметром свыше	E/06.6	6

			630 мм перед заточкой		
F	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	F/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	F/01.6	6

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Очистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели)	Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Возможные наименования должностей	Чистильщик				

Требования к образованию и обучению	Основные программы профессионального обучения - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
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	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС ³ Выпуск 01	§322	Чистильщик 2 разряда
ОКНПО ⁴	-	-

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, исключаящих появление царапин, рисок 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
	Осуществлять контроль качества очистки
Необходимые знания	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 пил и узких ленточных пил	Код	В	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

	(шириной до 60 мм), подготовка зубьев стальных деревоорежущих пил и короснимателей				
--	---	--	--	--	--

Происхождение
обобщенной трудовой
функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

Требования к образованию и обучению	Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	-
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
ЕТКС, Выпуск № 40, часть № 1	§6	Заточник деревообрабатывающего инструмента 4-го разряда
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 (правка, проковка или вальцевание полотен пил, ремонт полотен или их утилизация, подготовка и заточка зубьев)	
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 и 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	
	Нормативную документацию на рамные и ленточные пилы	
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом, 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	Код	В/02.4	Уровень	4
--------------	---------------------	-----	--------	---------	---

подготовке полотен рамных пил
перед заточкой

(подуровень)
квалификации

Происхождение
трудоустройства

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 и пилоштампа к выполнению требуемых технологических операций
	Выбор инструмента для правки полотен пил
	Правка дефектов формы (неплоскостности) полотен пил
	Промежуточный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Вальцевание полотен пил
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
	Ремонт полотен рамных пил (обрезка пил по длине и ширине, насечка зубьев, приклепывание планок)
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 и пилоштампом
	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 и пилоштампа
	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Обрезать и насекать зубья пил на пилоштампе
	Приклепывать планки
	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
	Нормативно-техническую документацию на рамные и ленточные

	пилы
	Руководство по эксплуатации устройство и правила наладки вальцовочного станка и пилоштампа
	Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка и пилоштампа
	Правила и приемы пользования правильно-проковочным инструментом
	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 (шириной до 60 мм) 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 в размер 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 с гильотинными ножницами)
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить разметку и резку полотна в размер
	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 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	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства инструментальных сталей
	Нормативно-техническую документацию на рамные и ленточные пилы
	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	-

3.2.4 Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по разводу зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	Код	B04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	-------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

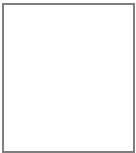
Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места для разводу зубьев стальных пил
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станка для развода зубьев узких ленточных пил, станка для развода зубьев круглых плоских и конических пил)
	Подготовка приспособлений и инструмента для ручного развода зубьев пил (при отсутствии специализированного оборудования)
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств
	Выполнение операций по разводу зубьев на специализированном оборудовании
	Выполнение операций по ручному разводу зубьев
	Контроль величины, точности и качества развода
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 развода зубьев пил
	Выполнять текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для развода зубьев пил
	Выбирать и устанавливать режимы работы оборудования
	Выполнять ручной развод зубьев пил с использованием приспособлений и инструмента для ручного развода
	Контролировать величину и точность и качество развода 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 развода зубьев пил
	Способы и методы и инструменты для ручного развода зубьев
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования
	Нормативно-техническую документацию на ленточные пилы
	Величины уширения режущего венца пил на сторону в зависимости от параметров инструмента, влажности и породы обрабатываемой древесины
Другие характеристики	-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по плющению и формованию	Код	В/05.4	Уровень (подуровень)	4
--------------	--	-----	--------	-------------------------	---

зубьев рамных, ленточных
делительных пил и пил для
распиловки бревен и брусьев,
круглых плоских пил



квалификации



Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест lкz 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)
	Подготовка ручных плющилок и формовок к операциям плющения и формования зубьев пил
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно – измерительных средств, для контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил
	Выполнение работ по плющению и формованию зубьев пил на специализированном или ручном оборудовании
	Контроль качества плющения и формования зубьев 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 станком для плющения и формования зубьев пил
	Производить наладку ручных плющилок и формовок
	Производить текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для заточки рамных, ленточных и круглых плоских пил
	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
	Выполнять работы по плющению и формованию зубьев пил на специализированном и ручном оборудовании
	Выбирать количество проходов при выполнении операций плющения и формования зубьев пил
	Контролировать параметры и качество плющения и формования зубьев 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 характеристики и свойства инструментальных сталей

	Порядок ежедневного обслуживания оборудования для плющения и формования зубьев пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки комплекта используемого оборудования
	Нормативно-техническая документация на пилы
	Нормативы и допуски уширения зубьев плющением и формовкой
	Средства и методы контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил
Другие характеристики	-

3.2.6 Трудовая функция

Наименование	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	Код	В/06.4	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 для пил 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
	Нормативно-техническая документация на пилы
	Порядок ежесменного 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

3.2.7. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей	Код	В/07.4	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 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 с подбором комплектов короснимателей по длине
	Подготовка оборудования для формирования фасок или пазов для дальнейшей наплавки, приварки или напайки режущих элементов короснимателей (универсальные заточные станки)
	Выполнение работ по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей
	Выполнение работ по подготовке оборудования, приспособлений и инструмента 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)
	Выполнение работ по наплавке, приварке или пайке режущих элементов короснимателей
	Выбор абразивного и алмазного шлифовального инструмента для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для снятия заусенцев
	Выполнение работ по заточке режущих кромок 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 подготовки и заточки короснимателей
	Подготавливать и использовать приспособления для оценки параметров короснимателей
	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
	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, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля 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	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 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

3.3 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка ножей стальных длиной до 1610 мм и резцов, ножей длиной до 310 мм и резцов с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента	Код	С	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 Основные программы профессионального обучения – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих	
Требования к опыту практической работы	-	
Особые условия допуска к работе	Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знания требований охраны труда	

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
ЕТКС, Выпуск № 2, часть № 2	§10	Заточник 3 разряда
ЕТКС .Выпуск № 40. Часть № 1	§6	Заточник деревообрабатывающего инструмента 4 разряда
ЕТКС .Выпуск № 40. Часть № 1	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента 5 разряда
ОКНПО	0118023	Заточник

3.3.1. Трудовая функция

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

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

Трудовые	Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке к
----------	--

действия	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
	Нормативно-техническая документация на ножи
	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	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

мм и 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		
---	--	--

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
	Разборка сборных фрез
	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
	Сборка фрез сборных с установкой и регулировкой 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
	Производить разборку сборных фрез с маркировкой комплекта
	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
	Производить подбор комплектов ножей для сборных фрез методом их взвешивания
	Осуществлять сборку фрез сборных с установкой и регулировкой 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
	Нормативно –техническая документация на ножи
	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 (СОЖ)
Другие характеристики	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез стальных цельных, составных и комплектных затылованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	Код	С/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 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 ежесменное 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
	Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей 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	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.4 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных цельных к сборным фрезам, насадных и концевых фрез, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава	Код	D	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 квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих Дополнительные профессиональные программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Опыт практической работы не менее одного года
Особые условия допуска к работе	Проведение 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	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС, Выпуск № 2, часть № 2	§11	Заточник 4-го разряда
ЕТКС, Выпуск № 40, Часть № 1	§8	Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда
ОКНПО	0118023	Заточник

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, луцильных и прижимных линеек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм	Код	D/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 ежесменное 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
	Нормативно-техническая документация на ножи гильотинные, фанерострогальные, лущильные и прижимные линейки
	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 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)

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

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин		Код	D/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта
Трудовые действия	Подготовка 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
	Нормативно-техническая документация на фрезы сборные с механическим креплением пластин и пластины к ним
	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	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической	Код	D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) с пластинами твердого сплава



Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано 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 и концевых и сверлильного инструмента
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки профильных фрез
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных и абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез 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 (статическая или динамическая)
	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 и сверлильного инструмента с ручной и механизированной подачей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез и сверл
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез и сверл, шлифовальные брусочки для снятия заусенцев стальных профильных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и

	качества заточки фрез и сверл
	Выполнять работы по изготовлению шаблонов для заточки профильных фрез
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез по передней и задней поверхностям и сверлильного инструмента 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 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 и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрез и сверл
	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 и сверл
	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	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.5 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил,	Код	Е	Уровень квалификации	6
--------------	---	-----	---	----------------------	---

подготовка зубьев дисковых
пил с пластинами твердого
сплава



Происхождение
обобщенной трудовой
функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке 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 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	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС, Выпуск № 40, часть № 1	§ 7	Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда
	§ 8	Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда
ОКНПО	0118023	Заточник

3.5.1 Трудовая функция

Наименование

Контроль параметров и

Код

E/01.5

Уровень

5

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		(подуровень) квалификации	
--	--	---------------------------	--

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
	Определять наличие и характер дефектов формы (неплоскостности, отклонения от прямолинейности профиля) полотен ленточных и дисковых пил
	Осуществлять контроль плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна ленточных пил
	Осуществлять контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях и торцевого биения диска пилы и симметричности торцевого биения
	Осуществлять контроль напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей

	Нормативно-техническая документация на ленточные и круглые пилы различного назначения
	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	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой	Код	E/02.5	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 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 в размер 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
	Ремонт полотен ленточных пил при необходимости (засверливание или сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев)
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 со встроенными ножницами,, станок для зачистки сварных и паяных швов, вальцовочный станок, пилоштамп)
	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 в размер
	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 специализированного оборудования
	Производить правку полотна в зоне сварочного или паяного швов после стыкования
	Выбирать и использовать шлифовальные круги для обработки концов пил перед пайкой и зачистки сварных и паяных швов
	Контролировать качество соединения концов полотна пилы
	Выполнять работы по правке и созданию напряженного состояния полотен ленточных пил с использованием специализированного автоматизированного станка
	Проводить заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы

	Выполнять операции по ремонту полотен ленточных пил (засверливать и сошлифовывать трещины на специализированном оборудовании для заточки ленточных пил, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе)
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки станков, входящих в комплект оборудования по подготовке полотен ленточных пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на ленточные пилы
	Порядок ежедневного обслуживания оборудования для резки, сварки и пайки полотен ленточных пил, зачистке сварных и паяных швов
	Порядок ежедневного обслуживания специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил
	Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил
	Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил
	Параметры и характеристики шлифовальных кругов для зачистки сварных и паяных швов
	Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы
	Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных

Код

Е/03.5

Уровень
(подуровень)
квалификации

5

пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами диаметром до 630 мм перед заточкой



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
	Ремонт полотен круглых пил (засверливание или сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев)
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 правильно-проковочный 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
	Выполнять операции по ремонту полотен круглых пил (засверливать трещины на сверлильном станке, сошлифовывать

	трещины на специализированном станке для заточки пил, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе)
	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
	Нормативно-техническая документация на круглые, конические, строгальные пилы и пилы с пластинами твердого сплава
	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	-

3.5.4. 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	Е/04.5	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, выкрошен 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
	Ремонт пил с пластинами твердого сплава (засверливание трещин, напайка и заточка пластин твердого сплава)
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 специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил
	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
	Производить работы по ремонту пил с пластинами твердого сплава (засверливать трещины на сверлильном станке, отпайвать поврежденные или сломанные пластины, зачищать пазы под напайку пластин на универсально-заточных станках, напавать пластины на электроконтактных установках, затачивать пластины по боковым поверхностям на специализированных станках)
	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
	Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава
	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
	Аттестация рабочих мест по определению концентрации абразивных аэрозолей

3.5.5. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с ЧПУ	Код	Е/05.5	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 и дисков пил с пластинами твердого сплава перед установкой в станок (отсутствие загрязнений, наличие трещин, сколов, выкрошен 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, выкрошен пластин твердого сплава, поломок 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 заточиваемую 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
	Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава
	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 ежедневного 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	-

3.5.6. 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	E/06.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение трудовых действий в соответствии с трудовой функцией E/03.5
Необходимые умения	В соответствии с трудовой функцией E/03.5
Необходимые знания	В соответствии с трудовой функцией E/03.5
Другие характеристики	-

3.6 Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами	Код	F	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
ЕТКС, Выпуск № 2 Часть № 2	-	Заточник
ЕТКС, Выпуск № 40 Часть № 1	-	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	0118023	Заточник

3.6.1. Трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по заточке дисковых пил с алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ

Код

F/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
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Подготовка измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами
	Контроль исходного состояния режущих элементов пил (размеров сколов и выкрошен алмазных пластин) перед установкой в станок
	Корректировка программы заточки пил по результатам контроля исходного состояния режущих элементов
	Выбор дисковых электродов для заточки пил с алмазными пластинами
	Выполнение операций по заточке пил с алмазными пластинами
	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
	Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами
	Производить контроль исходного состояния режущих элементов пил с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (наличие и размеры сколов, выкрошен и др.)
	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
	Производить корректировку программы заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов пил
	Выбирать режимы заточки пил
	Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	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 ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Руководство по эксплуатации измерительного стенда для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) и масел
Другие характеристики	-

3.6.2. 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	F/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
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Подготовка измерительного стенда для контроля исходных параметров и качества заточки фрез с алмазными пластинами
	Контроль исходного состояния режущих элементов и корпусов фрез с алмазными пластинами перед установкой в станок
	Корректировка программы заточки по результатам контроля исходного состояния режущих элементов фрез
	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
	Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами
	Производить контроль исходного состояния режущих элементов фрез с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (наличие и размеры сколов, выкрошен и др.)
	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
	Производить корректировку программы заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов фрез
	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 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 ежедневного обслуживания заточного оборудования
	Руководство по эксплуатации измерительного стенда 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	-

Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик:

Российский союз промышленников и предпринимателей РСПП	
Вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

4.2. Наименования организаций-разработчиков:

1.	ООО Мебельный концерн «Катюша»
2.	ООО «Инзенский деревообрабатывающий завод»
3.	ООО «Промышленная компания «Экомебель»
4.	ОАО ДОК «Красный Октябрь»
5.	ООО «Кураж»
6.	ООО «Мебельная фабрика Экомебель»
7.	ООО «Светлый путь»
8.	ООО «Спецдревтехника»
9.	ООО «Производственная компания «Ангстрем»
10.	ЗАО «Фанерный завод «Власть труда»

¹ Общероссийский классификатор занятий

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности

³ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 55, раздел «Общие профессии полиграфического производства»

⁴ Общероссийский классификатор начального профессионального образования