

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор станков с числовым программным управлением по деревянным деталям и конструкциям"

Приказ · № 419н · от 26.08.2024 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 79635
от 30 сентября 2024 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

26 августа 2024 г. № 419н

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор станков с числовым программным управлением по деревянным деталям и конструкциям"

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580 , приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Оператор станков с числовым программным управлением по деревянным деталям и конструкциям".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2025 г. и действует до 1 марта 2031 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 августа 2024 г. № 419н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор станков с числовым программным управлением по деревянным деталям и конструкциям

1668

Регистрационный номер

Содержание

- I. Общие сведения
- II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)
- III. Характеристика обобщенных трудовых функций
 - 3.1. Обобщенная трудовая функция "Управление работой трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с числовым программным управлением"
 - 3.2. Обобщенная трудовая функция "Управление работой четырех- и пятикоординатных

деревообрабатывающих станков (центров) с числовым программным управлением"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Управление работой станков с числовым программным управлением (далее - ЧПУ) при производстве деревянных деталей и конструкций23.060

(наименование вида профессиональной деятельности)код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Изготовление и обработка деревянных деталей, конструкций и изделий на деревообрабатывающих станках, деревообрабатывающих центрах с ЧПУ

Группа занятий:7523Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:16.23Производство прочих деревянных строительных конструкций и столярных изделий

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификациинаименованиекодууровень (подуровень) квалификации

А

Управление работой трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ4

Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по трем координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУА/01.44

Обработка по трем координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУА/02.44

Контроль параметров деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУА/03.44

В

Управление работой четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ5

Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по четырем, пяти координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУВ/01.55

Обработка по четырем, пяти координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУВ/02.55

Контроль параметров деталей и конструкций, изготовленных на четырех-, пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУВ/03.55

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Код АУровень квалификации 4

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Оператор деревообрабатывающих станков с числовым программным управлением 4-го разряда

Оператор деревообрабатывающих станков с числовым программным управлением 5-го разряда

Требования к образованию и обучению Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих (служащих)

Требования к опыту практической работы Не менее шести месяцев по профессии в области работ на деревообрабатывающих станках для прошедших профессиональное обучение для 4-го разряда

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом для 5-го разряда

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет 3

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 5

Другие характеристики-

3 Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет"; статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации .

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), действует до 1 апреля 2027 г.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке

обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", действует до 1 сентября 2026 г.

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37523Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков

ЕТКС 6 § 72Станочник деревообрабатывающих станков 4-го разряда

§ 73Станочник деревообрабатывающих станков 5-го разряда

ОКПДТР 6 18783Станочник деревообрабатывающих станков

ОКСО 8 4.35.01.02Станочник деревообрабатывающих станков

4.35.01.03Станочник-обработчик

6 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, раздел "Общие профессии деревообрабатывающих производств".

6 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

8 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по трем координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с

ЧПУКодА/01.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальный контроль общего технического состояния, проверка готовности к пуску, общей работоспособности трехкоординатных деревообрабатывающих станков с ЧПУ

Выбор и проверка технического состояния технологической оснастки, режущего инструмента и приспособлений для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Изучение сменного производственного задания по обработке по трем координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Анализ технологической документации, операционно-технологических карт на изготовление и обработку деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Размерная настройка, наладка нулевого положения, зажимных и подающих устройств трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выбор и установка управляющих программ для трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Проверка управляющих программ на корректность пошагового исполнения на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проверка номенклатуры, нумерации и параметров дереворежущего инструмента на соответствие условиям управляющих программ на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Подбор, постановка и калибровка дереворежущего инструмента, приспособлений на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с

производственным заданием

Определение простых неисправностей трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Осмотр места проведения работ на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые умения Производить осмотр и проверку, оценивать техническое состояние трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Проверять режущий инструмент и приспособления, технологическую оснастку трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ, оценивать их техническое состояние

Производить замену режущего инструмента на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Читать и понимать чертежи, технологическую документацию для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций

Выбирать, устанавливать и проверять управляющие программы для работы трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выполнять контроль выхода дереворежущего инструмента в исходную точку и его корректировку на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ перед началом работ

Контролировать правильность установки дереворежущего инструмента, приспособлений в системе координат трехкоординатного деревообрабатывающего станка (центра) с ЧПУ

Выбирать и устанавливать режимные параметры обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Определять предельные параметры работы дереворежущего инструмента для трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выявлять и устранять незначительные неисправности трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Оценивать безопасность организации рабочего места на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Подготавливать рабочую зону трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной, экологической безопасности и электробезопасности

Необходимые знания Конструкция, технические характеристики, режимы работы и правила технической эксплуатации деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Принципиальные схемы трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ, порядок взаимодействия механизмов

Способы и правила проверки работоспособности, порядок настройки и наладки трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Перечень и порядок выполнения подготовительных работ перед пуском, последовательность запуска и остановки, в том числе аварийной, трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Способы и приемы размерной настройки трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Виды, назначение дереворежущего инструмента, критерии оценки состояния и пригодности дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Основы теории резания, техники и технологии деревообрабатывающего производства

Основы электротехники и программирования в пределах выполняемых работ на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Знаки условного обозначения допусков, качеств, способов базирования в деревообработке
Правила чтения технологических карт, чертежей деревянных деталей и конструкций
Коды и правила чтения управляющих программ, основные способы подготовки управляющих программ для трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Правила выбора, установки и проверки управляющих программ для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Способы устранения неполадок в работе трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора
Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка по трем координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ Код А/02.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подача, базирование и фиксация заготовок деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Контроль габаритных размеров, поперечных сечений заготовок деревянных деталей и конструкций для обработки на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Проверка размещения обрабатываемых деревянных деталей и конструкций относительно координат управляющей программы на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Установка в инструментальные блоки, калибровка дереворежущего инструмента на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Запуск, остановка управляющей программы на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Ведение, контроль процесса обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Корректировка управляющей программы в процессе обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Контроль работы основных механизмов и системы программного управления; аварийная остановка трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Обеспечение своевременной наладки технологических процессов при обработке деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Проведение наладки и регулировки узлов и механизмов в процессе работы трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Управление группой трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Учет объемов производимых деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Ведение действий по приему и сдаче смены, уборке рабочего места при работе на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проведение ежесменного технического обслуживания трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в объеме руководства по эксплуатации

Необходимые умения

Базировать заготовки деревянных деталей и конструкций в зоне работы трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ с учетом специфики их обработки

Производить выбор, установку и калибровку (юстировку) дереворежущего инструмента на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Осуществлять запуск и своевременную остановку, в том числе аварийную, управляющей программы на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Вносить корректировки в управляющие программы на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Вести процесс обработки деревянных деталей и конструкций с контролем заданной точности размеров на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Обеспечивать оптимальные режимы резания, обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Применять технологическую, нормативно-техническую документацию при обработке деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проверять исправность основных механизмов и системы программного управления трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Пользоваться системой допусков и посадок в деревообработке при работе на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Действовать в нештатных и аварийных ситуациях при эксплуатации трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Организовывать рабочее место в соответствии с принципами рационализации

Производить работу в соответствии с трудовой функцией с соблюдением требований охраны труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в процессе выполнения работ

Необходимые знания

Конструкция и принцип действия, технические возможности трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Принципы взаимодействия механизмов трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Режимные параметры изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Назначение и правила применения дереворежущего инструмента на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Правила и способы проведения калибровки (юстировки) дереворежущего инструмента на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Основные команды управления, язык программирования устройств с числовым программным управлением (далее - G-код), интерфейс системы управления трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Правила корректировки и проверки управляющих программ для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Система и знаки условного обозначения допусков, посадок и качеств в деревообработке

Правила чтения режимно-технологических карт обработки, чертежей деревянных деталей и конструкций

Геометрическое черчение в объеме, необходимом для выполнения работы

Технические условия, нормативно-техническая документация на деревянные детали и конструкции

Основы техники и технологии производства деревянных деталей и конструкций

Основы древесиноведения, физико-механические свойства древесины

Основы электротехники, механики; устройство пневмо-, гидро- и электропривода в пределах выполняемой работы на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Основы программирования, система автоматизированного проектирования в деревообрабатывающих производствах в пределах выполняемых работ на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Правила эксплуатации и наладки, меры по предотвращению аварий и простоев трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Виды и объем, порядок проведения действий при ежесменном техническом обслуживании трехкоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Правила приема и сдачи смены при работе на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Базовые инструменты бережливого производства, принципы организации и рационализации рабочего места

Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на специализированных деревообрабатывающих линиях

Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование

Контроль параметров деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ Код А/03.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль параметров и качества поступающих на обработку на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ заготовок деревянных деталей и конструкций

Выбор методов, способов и операций контроля качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Визуальный и инструментальный контроль качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Контроль линейных размеров, точности формы, шероховатости поверхности готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выявление дефектов, определение причин возникновения дефектов деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Сортировка и отбраковка деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Оформление в установленном порядке документации на принятые и отбракованные деревянные детали и конструкции, изготовленные на трехкоординатных деревообрабатывающих станках

(центрах) с ЧПУ

Необходимые умения Производить контроль параметров поступающих на обработку на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ заготовок деревянных деталей и конструкций

Применять установленные способы и операции визуального и инструментального контроля качества заготовок и готовых деревянных деталей и конструкций, обрабатываемых на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выбирать и использовать измерительный инструмент и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Оценивать качество готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, в соответствии с нормативно-технической документацией

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянных деталей и конструкций в соответствии с нормативно-технической документацией

Производить по результатам визуального и инструментального контроля отбраковку изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянных деталей и конструкций

Своевременно перемещать изготовленные на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянные детали и конструкции с выявленными дефектами в отведенные зоны изоляции брака

Оформлять в установленном порядке учетную документацию на принятые и отбракованные деревянные детали и конструкции, изготовленные на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Необходимые знания Технологический процесс изготовления, обработки деревянных деталей и конструкций на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Технические условия, нормативно-техническая документация на деревянные детали и конструкции

Правила, методы и виды визуального и инструментального контроля качества деревянных деталей и конструкций, способы их приемки и отбраковки

Устройство, назначение, правила выбора и применения приборов и приспособлений для контроля размеров и качества деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Требования, предъявляемые к качеству деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Дефекты деревянных деталей и конструкций, изготовленных на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, причины их возникновения, способы предупреждения и устранения

Основы техники и технологии производства деревянных деталей и конструкций

Основы метрологии и стандартизации в деревообрабатывающем производстве в пределах выполняемых работ

Порядок работы с деревянными деталями и конструкциями, изготовленными на трехкоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, несоответствующими установленным нормам качества

Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Код ВУровень квалификации 5

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Оператор многокоординатных
деревообрабатывающих станков с числовым программным управлением
Оператор деревообрабатывающих центров с числовым программным управлением

Требования к образованию и обучению Среднее профессиональное образование - программы
подготовки квалифицированных рабочих (служащих)

Требования к опыту практической работы Не менее одного года по профессии в области работ на
деревообрабатывающих станках с ЧПУ

Особые условия допуска к работе Лица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК 37523 Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков

ЕТКС § 73 Станочник деревообрабатывающих станков 5-го разряда

ОКПДТР 18783 Станочник деревообрабатывающих станков

ОКСО 4.35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков

4.35.01.03 Станочник-обработчик

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, приспособлений, программного обеспечения для обработки по четырем,
пяти координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках (центрах) с
ЧПУ Код В/01.5 Уровень (подуровень) квалификации 5

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Визуальный контроль общего технического состояния, проверка готовности к
пуску, общей работоспособности четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков
(центров) с ЧПУ

Выбор и проверка технического состояния технологической оснастки, режущего инструмента и
приспособлений для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и
пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Изучение сменного производственного задания по обработке деревянных деталей и конструкций на
четырёх- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Анализ технологической документации, операционно-технологических карт на изготовление и
обработку деревянных деталей и конструкций на четырех-, пятикоординатных

деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Размерная настройка, наладка нулевого положения четырех- и пятикоординатных

деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выбор стратегии обработки деревянных деталей и конструкций, режимных параметров работы четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Выбор и установка управляющих программ для четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Проверка управляющих программ на корректность пошагового исполнения на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проверка номенклатуры, нумерации и параметров дереворежущего инструмента на соответствие условиям управляющих программ для четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Подбор, постановка и калибровка дереворежущего инструмента, приспособлений на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Оценка рабочего состояния и износа дереворежущего инструмента для четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Проверка работоспособности и наладка подающих, зажимных и базирующих устройств четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Определение простых неисправностей четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Осмотр места проведения работ на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые умения Производить осмотр и проверку, оценивать техническое состояние четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Проверять и оценивать техническое состояние и износ режущего инструмента и приспособлений, технологической оснастки четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Производить замену дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Читать и понимать чертежи, технологическую документацию для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выбирать, устанавливать и проверять управляющие программы для работы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Определять вид и количество необходимых зажимных устройств для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выбирать и устанавливать приспособления на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ с выверкой их в нескольких плоскостях

Выполнять контроль выхода дереворежущего инструмента в исходную точку и его корректировку на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ перед началом работ

Контролировать правильность установки дереворежущего инструмента в системе координат четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выбирать и устанавливать режимные параметры обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Определять предельные параметры работы дереворежущего инструмента для четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Выявлять и устранять незначительные неисправности четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Оценивать безопасность организации рабочего места на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Подготавливать рабочую зону четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной, экологической безопасности и электробезопасности

Необходимые знания Конструкция, технические характеристики, режимы работы и правила технической эксплуатации четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Принципиальные схемы четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ, порядок взаимодействия механизмов

Способы и правила проверки работоспособности, порядок настройки и наладки четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Перечень и порядок выполнения подготовительных работ перед пуском, последовательность запуска и остановки, в том числе аварийной, четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Виды, назначение дереворежущего инструмента, критерии оценки состояния и пригодности дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Способы смены и требования к точности установки режущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Основы теории резания, техники и технологии деревообрабатывающего производства

Основы электротехники и программирования в пределах выполняемых работ на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Основы механики, устройство пневмо-, гидро- и электропривода в пределах выполняемых работ на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Знаки условного обозначения допусков, квалитетов, способов базирования в деревообработке

Правила выбора, установки управляющих программ для изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Способы настройки и правила проверки управляющих программ для обработки деревянных деталей и конструкций, программ систем управления четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Коды и правила чтения управляющих программ, основные способы подготовки управляющих программ для четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Способы устранения неполадок в работе четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной, промышленной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Обработка по четырем, пяти координатам деталей и конструкций на деревообрабатывающих

станках (центрах) с ЧПУ Код В/02.5 Уровень (подуровень) квалификации 5

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подача, базирование и фиксация заготовок деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Контроль габаритных размеров, поперечных сечений заготовок деревянных деталей и конструкций для обработки на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проверка размещения обрабатываемых деревянных деталей и конструкций относительно координат управляющей программы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Установка в инструментальные блоки, калибровка дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Запуск, остановка управляющей программы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выбор, корректировка режимных параметров обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Ведение, контроль процесса обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Корректировка управляющей программы в процессе обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Контроль работы основных механизмов и системы программного управления; аварийная остановка четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Контроль положения и состояния дереворежущих инструментов при работе четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Обеспечение своевременной наладки технологических процессов при обработке деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проведение наладки и регулировки узлов и механизмов в процессе работы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Управление группой четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Учет объемов производимых деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Ведение действий по приему и сдаче смены, уборке рабочего места при работе на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Необходимые умения Базировать заготовки деревянных деталей и конструкций в зоне работы четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ с учетом специфики их обработки

Осуществлять привязку заготовок деревянных деталей и конструкций и дереворежущего инструмента согласно технологической карте обработки на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Производить выбор, установку и калибровку (юстировку) дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Осуществлять запуск и своевременную остановку, в том числе аварийную, управляющей программы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Вносить корректировки в управляющие программы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Вести процесс обработки деревянных деталей и конструкций с контролем заданной точности размеров на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ в соответствии с производственным заданием

Обеспечивать оптимальные режимы резания, обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Производить замену дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Применять технологическую, нормативно-техническую документацию при обработке деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Проверять исправность основных механизмов и системы программного управления четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Выполнять регламентные работы по техническому обслуживанию четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ в рамках компетенции оператора

Пользоваться системой допусков и посадок в деревообработке при работе на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Действовать в нештатных и аварийных ситуациях при эксплуатации четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Организовывать рабочее место в соответствии с принципами рационализации

Производить работу в соответствии с трудовой функцией с соблюдением требований охраны труда и пожарной безопасности, производить анализ травмоопасных и вредных факторов в процессе выполнения работ

Необходимые знанияКонструкция и принцип действия, технические возможности четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Принципы взаимодействия механизмов четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Режимные параметры, порядок выбора оптимального режима обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Назначение и правила применения, точность установки дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Таблицы инструментов устройства ЧПУ четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров)

Виды базирования и фиксации, способы подачи заготовок деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Виды используемой оснастки, инструментальных блоков для установки дереворежущих инструментов на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Правила и способы проведения калибровки (юстировки) дереворежущего инструмента на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Последовательность выполнения технологических операций и переходов при работе на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Методология и способы программирования, редактирования управляющих программ, систем управления четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Основные команды управления, G-код, интерфейс системы управления четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Правила корректировки и проверки управляющих программ четырех, пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ

Система и знаки условного обозначения допусков, посадок и качеств в деревообработке

Правила чтения режимно-технологических карт обработки, чертежей деревянных деталей и конструкций
Способы определения нулевой точки на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Технические условия, нормативно-техническая документация на деревянные детали и конструкции
Основы техники и технологии производства деревянных деталей и конструкций
Основы древесиноведения, физико-механические свойства древесины
Виды износа дереворежущих инструментов
Основы электротехники, механики, устройство пневмо-, гидро- и электропривода в пределах выполняемой работы на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Основы программирования, система автоматизированного проектирования в деревообрабатывающих производствах в пределах выполняемых работ на деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Геометрическое черчение в объеме, необходимом для выполнения работы
Правила эксплуатации и наладки, меры по предотвращению аварий и простоев четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Виды и объем, порядок проведения действий при ежесменном техническом обслуживании четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станков (центров) с ЧПУ
Правила приема и сдачи смены при работе на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ
Базовые инструменты бережливого производства, принципы организации и рационализации рабочего места
Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на специализированных деревообрабатывающих линиях
Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование

Контроль параметров деталей и конструкций, изготовленных на четырех-, пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ Код В/03.5 Уровень (подуровень) квалификации 5

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Контроль параметров и качества поступающих на обработку на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ заготовок деревянных деталей и конструкций

Выбор методов, способов и операций контроля качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Визуальный и инструментальный контроль качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Контроль линейных размеров, точности формы, шероховатости поверхности готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выявление дефектов, определение причин возникновения дефектов деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках

(центрах) с ЧПУ

Сортировка и отбраковка деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Оформление в установленном порядке документации на принятые и отбракованные деревянные детали и конструкции, изготовленные на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Необходимые умения Производить контроль параметров поступающих на обработку на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ заготовок деревянных деталей и конструкций

Применять установленные способы и операции визуального и инструментального контроля качества заготовок и готовых деревянных деталей и конструкций, обрабатываемых на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Выбирать и использовать измерительный инструмент и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Оценивать качество готовых деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, в соответствии с нормативно-технической документацией

Выявлять причины брака, предупреждать и устранять возможный брак изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянных деталей и конструкций в соответствии с нормативно-технической документацией

Производить по результатам визуального и инструментального контроля отбраковку изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянных деталей и конструкций

Своевременно перемещать изготовленные на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ деревянные детали и конструкции с выявленными дефектами в отведенные зоны изоляции брака

Оформлять в установленном порядке учетную документацию на принятые и отбракованные деревянные детали и конструкции, изготовленные на четырех-, пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Необходимые знания Технологический процесс изготовления, обработки деревянных деталей и конструкций на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Технические условия, нормативно-техническая документация на деревянные детали и конструкции

Правила, методы и виды визуального и инструментального контроля качества деревянных деталей и конструкций, способы их приемки и отбраковки

Устройство, назначение, правила выбора и применения приборов и приспособлений для контроля размеров и качества деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Требования, предъявляемые к качеству деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ

Дефекты деревянных деталей и конструкций, изготовленных на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, причины их возникновения, способы предупреждения и устранения

Основы техники и технологии производства деревянных деталей и конструкций

Основы метрологии и стандартизации в деревообрабатывающем производстве в пределах выполняемых работ

Система допусков и посадок, степеней точности; квалитеты и параметры шероховатости в деревообработке

Порядок работы с деревянными деталями и конструкциями, изготовленными на четырех- и пятикоординатных деревообрабатывающих станках (центрах) с ЧПУ, несоответствующими установленным нормам качества

Требования охраны труда, производственной санитарии, электробезопасности, пожарной и экологической безопасности

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование

Наставничество и обеспечение стажировки для операторов более низкой квалификацииКодВ/04.5Уровень (подуровень) квалификации5

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и согласование программ наставничества и стажировки операторов деревообрабатывающих станков с ЧПУ

Организация работы стажеров - операторов деревообрабатывающих станков с ЧПУ на производственном участке

Распределение стажеров-операторов по рабочим местам для выполнения производственного или учебного задания

Обучение стажеров-операторов технологии выполнения работ по обработке деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ

Принятие мер по предупреждению и ликвидации простоев, аварий, поломок оборудования, исправлению обнаруженных дефектов и устранению недостатков в работе стажеров-операторов

Контроль обеспечения рабочих мест материалами, инструментом, нормативно-технической документацией

Инструктирование стажеров-операторов по вопросам охраны труда и нормам производственной безопасности на рабочем месте

Оценка выполненных стажерами операций и обработанных деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ

Контроль соблюдения стажерами-операторами требований правил, положений и инструкций по охране труда, инструкций по эксплуатации технологического оборудования, инструкций по пожарной безопасности, законодательства Российской Федерации в области охраны окружающей среды

Необходимые уменияОбеспечивать соблюдение технологических режимов выполнения работ по изготовлению и обработке деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ

Организовывать работу стажеров-операторов на производственном участке

Контролировать обеспечение рабочих мест стажеров необходимыми материально-техническими средствами в соответствии с технологическими регламентами

Проводить инструктажи по охране труда на рабочем месте

Контролировать выполнение стажерами-операторами требований правил, положений и инструкций по охране труда, установленных правил, норм, инструкций

Производить оценку качества выполненной работы и готовности стажеров-операторов к самостоятельному труду

Необходимые знанияТехнологический регламент изготовления деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ

Технологический режим и правила регулирования процесса изготовления и обработки деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ
Технологическая схема участка выполнения работ по изготовлению и обработке деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ
Схема расположения внутренних и межцеховых коммуникаций участка выполнения работ по изготовлению и обработке деревянных деталей и конструкций на деревообрабатывающих станках с ЧПУ
Методы управления человеческими ресурсами в объеме, необходимом для выполнения трудовых обязанностей
Методы и приемы реализации обучающих программ для стажеров
Порядок проведения инструктажей и организации стажировок по охране труда
Основы трудового законодательства Российской Федерации
Требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности в объеме, необходимом для выполнения трудовых обязанностей
Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

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

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "Сокольский деревообрабатывающий комбинат", город Сокол, Вологодская область

2АО "Технониколь", город Москва

3Ассоциация деревянного домостроения, город Москва

4Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России, город Москва

5НАО "Свеза Усть-Ижора", поселок Понтонный, город Санкт-Петербург

6ООО "Домостроение Арктики", город Архангельск

7ООО "Производственная компания "Призма", город Воронеж

8ФГБОУ ВО "Воронежский государственный лесотехнический университет имени Г.Ф.Морозова", город Воронеж

9ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва