

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор линий и машин по производству шпона и фанеры"

Приказ · № 421н · от 26.08.2024 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 79634
от 30 сентября 2024 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

26 августа 2024 г. № 421н

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор линий и машин по производству шпона и фанеры"

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 линий и машин по производству шпона и фанеры".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 25 декабря 2014 г. № 1145н "Об утверждении профессионального стандарта "Оператор линий по производству шпона, фанеры" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 5 февраля 2015 г., регистрационный № 35882).
3. 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. № 421н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор линий и машин по производству шпона и фанеры

367

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 полуавтоматических линий по производству шпона"
- 3.2. Обобщенная трудовая функция "Управление работой пресса для склеивания или облицовывания фанеры"
- 3.3. Обобщенная трудовая функция "Управление работой и техническое обслуживание автоматических линий по производству шпона"
- 3.4. Обобщенная трудовая функция "Управление работой и техническое обслуживание пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции"
- IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Управление работой линий, машин и механизмов по производству шпона и фанеры23.020
(наименование вида профессиональной деятельности)код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Производство шпона и фанеры

Группа занятий:8172Операторы машин по переработке древесины--

(код ОКЗ 1)
(наименование)
(код ОКЗ)
(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:16.21Производство шпона, фанеры, деревянных плит и панелей

(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 квалификациинаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

A
Управление работой полуавтоматических линий по производству шпона3
Подготовка рабочего места, оборудования, приспособлений и инструмента для изготовления шпона на полуавтоматических линияхA/01.33

Ведение технологического процесса изготовления шпона на полуавтоматических линияхA/02.33

B
Управление работой пресса для склеивания или облицовывания фанеры3
Подготовка рабочего места, оборудования и пресса для склеивания или облицовывания фанерыB/01.33

Ведение технологического процесса склеивания или облицовывания фанерыB/02.33

C
Управление работой и техническое обслуживание автоматических линий по производству шпона4
Подготовка рабочего места, приспособлений и инструмента для изготовления шпона на

автоматических линияхС/01.44

Ведение технологического процесса изготовления шпона на автоматических линияхС/02.44

Проведение технического обслуживания автоматических линий по производству шпонаС/03.44

Наставничество и обеспечение стажировки для операторов линий по производству шпона более низкой квалификацииС/04.44

D

Управление работой и техническое обслуживание пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции4

Подготовка рабочего места, оборудования, приспособлений и инструмента для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукцииD/01.44

Ведение технологического процесса склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции на прессеD/02.44

Проведение технического обслуживания оборудования пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукцииD/03.44

Наставничество и обеспечение стажировки для операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры более низкой квалификацииD/04.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой полуавтоматических линий по производству шпонаКодАУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЛущильщик шпона 4-го разряда

Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4-го разряда

Оператор лущильного станка

Оператор станка для производства шпона

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих (до одного года)

Требования к опыту практической работы-

Особые условия допуска к работеЛица 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 характеристикиДопускается ограничение по возрасту по результатам специальной оценки условий труда 6

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.

6 Федеральный закон от 28 декабря 2013 г. № 426-ФЗ "О специальной оценке условий труда".

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38172Операторы машин по переработке древесины

ЕТКС§ 10 7 Луцильщик шпона 4-го разряда

§ 21 8 Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4-го разряда

ОКПДТР 9 13430Луцильщик шпона

15726Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, раздел "Производство фанеры".

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

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, оборудования, приспособлений и инструмента для изготовления шпона на полуавтоматических линияхКодА/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВыбор оборудования, приспособлений и инструмента, необходимых для выполнения работ на полуавтоматических линиях по производству шпона

Визуальный осмотр общего технического состояния полуавтоматических линий по производству шпона перед началом работы

Проверка исправности, рабочего состояния и надежности крепления лущильных ножей, прижимной линейки полуавтоматических линий по производству шпона

Постановка лущильных ножей, прижимной линейки перед началом работ и снятие их по окончании работ

Устранение выявленных при осмотре полуавтоматических линий по производству шпона незначительных неисправностей в рамках компетенции оператора

Пробный запуск, проверка на холостом режиме работоспособности полуавтоматических линий по производству шпона

Изучение сменного производственного задания для выполнения работ на полуавтоматических линиях по производству шпона

Настройка параметров работы полуавтоматических линий по производству шпона на нужный технологический режим

Осмотр места проведения работ на полуавтоматических линиях по производству шпона с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые уменияВыбирать и использовать оборудование, приспособление и инструменты, необходимые при управлении работой полуавтоматических линий по производству шпона

Оценивать визуально общее техническое состояние полуавтоматических линий по производству шпона

Производить проверку исправности, рабочего состояния и надежности крепления лущильных ножей, прижимной линейки

Устанавливать, править и менять лущильные ножи, прижимные линейки на полуавтоматических линиях по производству шпона

Производить на холостом ходу проверку работы полуавтоматических линий по производству шпона

Выявлять и устранять незначительные неисправности полуавтоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям охраны труда

Подготавливать рабочую зону полуавтоматических линий по производству шпона согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных и санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности

Необходимые знанияОсновы техники и технологии производства фанеры

Устройство и назначение полуавтоматических лущильных станков и лущильных линий по производству шпона

Технические характеристики, правила наладки лущильного оборудования и лущильных линий по производству шпона

Технологический процесс лущения на полуавтоматических линиях по производству шпона

Технические требования, предъявляемые к лущильным ножам и прижимным линейкам

Правила оценки исправности и работоспособности лущильного ножа и прижимной линейки на полуавтоматических линиях по производству шпона

Способы смены и установки лущильного ножа и прижимной линейки на полуавтоматических линиях по производству шпона

Способы проверки центровочного приспособления на точность обработки на полуавтоматических линиях по производству шпона

Правила безопасной технической эксплуатации и ремонта полуавтоматических линий по производству шпона

Способы устранения неполадок в работе полуавтоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Порядок подготовки полуавтоматических линий по производству шпона к работе,

последовательность запуска и остановки линий

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

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование

Ведение технологического процесса изготовления шпона на полуавтоматических линиях
Код А/02.3
Уровень (подуровень) квалификации 3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия
Запуск, выведение на нужный технологический режим и остановка полуавтоматических линий по производству шпона

Выбор и контроль режимов лущения шпона на полуавтоматических линиях с учетом производственного задания

Подача древесного сырья (чураков) с накопительных транспортеров в центровочно-загрузочные приспособления, центровка чураков

Ведение технологического процесса лущения шпона на полуавтоматических линиях с учетом производственного задания

Обеспечение бесперебойной работы полуавтоматических линий по производству шпона

Аварийная остановка полуавтоматических линий по производству шпона

Контроль соблюдения параметров шпона, вырабатываемого на полуавтоматических линиях, в соответствии с требованиями технологического регламента

Предварительная сортировка лент шпона, удаление отходов шпона на полуавтоматических линиях

Контроль транспортировки и складирования шпона, вырабатываемого на полуавтоматических линиях

Обеспечение своевременной наладки технологического процесса выработки шпона на полуавтоматических линиях

Выполнение действий по приему и сдаче смены, уборке рабочего места на полуавтоматических линиях по производству шпона

Необходимые умения
Осуществлять запуск и остановку полуавтоматических линий по производству шпона

Применять системы управления, регулировать степень загрузки полуавтоматических линий по производству шпона

Выбирать и контролировать технологический режим лущения шпона на полуавтоматических линиях

Регулировать работу полуавтоматических линий по производству шпона с учетом производственного задания

Определять визуально по внешним признакам древесного сырья породу древесины и пороки древесины

Контролировать технологические параметры вырабатываемого шпона на полуавтоматических линиях с учетом производственного задания

Выявлять сбои технологического процесса при управлении полуавтоматическими линиями по производству шпона

Производить наладку полуавтоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

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 Назначение, устройство и технические возможности полуавтоматических линий по производству шпона

Последовательность действий по управлению работой полуавтоматических линий по производству шпона

Технологические режимы процессов лущения на полуавтоматических линиях по производству шпона
Основы техники и технологии производства фанеры

Основные породы древесины, пороки древесины и их влияние на качество вырабатываемого шпона

Технические условия, нормативно-техническая документация на лущеный шпон

Дефекты лущения, виды брака шпона и способы их устранения на полуавтоматических линиях по производству шпона

Методы контроля вырабатываемого шпона на полуавтоматических линиях

Качественные показатели шпона и используемого для его выработки древесного сырья

Правила эксплуатации и наладки полуавтоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Меры по предотвращению аварий и простоев полуавтоматических линий по производству шпона

Правила приема и сдачи смены при работе на полуавтоматических линиях

Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на полуавтоматических линиях по производству шпона

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

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой пресса для склеивания или облицовывания фанеры Код ВУровень квалификации 3

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Вентилевой гидравлического пресса 4-го разряда

Прессовщик изделий из древесины 4-го разряда

Прессовщик фанеры

Оператор пресса для производства фанеры

Требования к образованию и обучению Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих (до одного года)

Требования к опыту практической работы-

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 Допускается ограничение по возрасту по результатам специальной оценки условий труда

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ8172Операторы машин по переработке древесины

ЕТКС§ 6Вентилевой гидравлического пресса 4-го разряда

§ 37Прессовщик изделий из древесины 4-го разряда

ОКПДТР11418Вентилевой гидравлического пресса

17004Прессовщик изделий из древесины

3.2.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, оборудования и пресса для склеивания или облицовывания фанерыКодВ/01.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВизуальный осмотр общего технического состояния пресса, загрузочно-разгрузочных устройств пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Проверка исправности, рабочего состояния пресса для склеивания или облицовывания фанеры, загрузочно-разгрузочных устройств

Устранение выявленных при осмотре пресса для склеивания или облицовывания фанеры незначительных неисправностей в рамках компетенции оператора

Изучение сменного производственного задания для выполнения работ на прессах для склеивания или облицовывания фанеры

Настройка параметров работы пресса для склеивания или облицовывания фанеры на нужный технологический режим

Проверка исправности световой и звуковой сигнализации, ограждений пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Осмотр места проведения работ на прессах для склеивания или облицовывания фанеры с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые уменияОценивать визуально общее техническое состояние пресса, загрузочно-разгрузочных устройств пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Производить проверку исправности, рабочего состояния загрузочно-разгрузочных устройств и пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Выявлять и устранять незначительные неисправности оборудования пресса для склеивания или облицовывания фанеры в рамках компетенции оператора

Оценивать исправность световой и звуковой сигнализации, ограждений пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям охраны труда

Подготавливать рабочую зону пресса для склеивания или облицовывания фанеры согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных и санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности

Необходимые знанияУстройство, назначение и взаимодействие основных узлов пресса, загрузочно-разгрузочных устройств пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Технические характеристики, правила наладки пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Правила оценки исправности и работоспособности основных узлов пресса, загрузочно-разгрузочных устройств

Технологический процесс прессования или облицовывания фанеры

Основы техники и технологии производства фанеры

Правила безопасной технической эксплуатации пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Способы устранения неполадок в работе пресса для склеивания или облицовывания фанеры в рамках компетенции оператора

Порядок подготовки пресса для склеивания или облицовывания фанеры к работе,

последовательность запуска и остановки оборудования

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование

Ведение технологического процесса склеивания или облицовывания фанерыКодВ/02.3Уровень (подуровень) квалификацииЗ

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияЗапуск, выведение на требуемый технологический режим пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Механическая установка и подпрессовка стопы пакетов шпона

Выгрузка подпрессованных пакетов шпона и подача их в загрузочное устройство пресса для склеивания фанеры

Ведение процесса склеивания или облицовывания фанеры в клеильных прессах

Мониторинг показаний и работы контрольно-измерительных приборов, средств сигнализации пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Регулирование по показаниям контрольно-измерительных приборов параметров работы пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Обеспечение бесперебойной работы пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Аварийная остановка пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Выгрузка листов склеенной или облицованной фанеры из пресса на платформу

Контроль соблюдения параметров качества склеенной или облицованной фанеры в соответствии с требованиями технологического регламента

Маркировка склеенной или облицованной фанеры

Выполнение действий по приему и сдаче смены, уборке рабочего места

Необходимые уменияОсуществлять запуск и остановку, в том числе аварийную, пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Применять системы управления загрузочными и выгрузочными устройствами пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Выбирать и контролировать технологический режим процесса склеивания или облицовывания фанеры в клеильных прессах

Регулировать работу пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Выявлять сбои технологического процесса при управлении прессом для склеивания или облицовывания фанеры

Оценивать достоверность показаний контрольно-измерительных приборов, средств сигнализации пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Контролировать технологические параметры фанеры, вырабатываемой на прессе для склеивания или облицовывания

Маркировать склеенную или облицованную фанеру в соответствии со стандартом маркировки продукции

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 Устройство, принцип работы, технические характеристики и правила эксплуатации прессов для склеивания или облицовывания фанеры

Конструкция и принцип работы загрузочных и выгрузочных устройств пресса, платформы для выгрузки фанеры

Последовательность действий по управлению работой прессов для склеивания или облицовывания фанеры, загрузочных и выгрузочных устройств

Приемы загрузки пакетов в пресс и выгрузки листов фанеры из пресса для склеивания

Технологические режимы склеивания или облицовывания фанеры на прессах

Основы производства фанеры

Технология прессования, облицовывания фанеры и применяемые клеи

Правила маркирования и складирования фанеры

Дефекты при склеивании или облицовывании фанеры, причины дефектов и способы их устранения

Методы контроля параметров фанеры на прессах для склеивания или облицовывания фанеры

Технические условия, нормативно-техническая документация на вырабатываемую фанеру

Правила эксплуатации, наладки прессов для склеивания или облицовывания фанеры в рамках компетенции оператора

Правила приема и сдачи смены при работе на прессах для склеивания или облицовывания фанеры

Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на прессах для склеивания или облицовывания фанеры

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой и техническое обслуживание автоматических линий по производству шпона

Код СУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЛущильщик шпона 5-го разряда

Лущильщик шпона 6-го разряда

Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 5-го разряда

Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное 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 с более низким (предыдущим) разрядом для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом при наличии среднего профессионального образования для 6-го разряда

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 Присвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Рекомендуется учитывать опыт практической работы не менее шести месяцев по более низкому (предшествующему) разряду за исключением минимального

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38172 Операторы машин по переработке древесины

ЕТКС § 11 Лушительщик шпона 5-го разряда

§ 12 Лушительщик шпона 6-го разряда

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

§ 23 Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 6-го разряда

ОКПДТР13430 Лушительщик шпона

15726 Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

ОКСО 10 4.35.01.04 Оператор линии и установок в деревообработке

10 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, приспособлений и инструмента для изготовления шпона на автоматических линиях Код С/01.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Выбор оборудования, приспособлений и инструмента, необходимых для выполнения работ на автоматических линиях по производству шпона

Осмотр общего технического состояния, проверка исправности отдельных устройств и узлов автоматических линий по производству шпона

Контроль параметров и надежности механических элементов автоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Постановка лушительных ножей, прижимной линейки перед началом работ на автоматические линии

по производству шпона, снятие лущильных ножей, прижимной линейки по окончании работ
Регулировка и наладка лущильного оборудования, проверка центровочных приспособлений на точность центровки древесного сырья (чураков) на автоматических линиях по производству шпона
Пробный запуск, проверка на холостом режиме работоспособности автоматических линий по производству шпона

Изучение сменного производственного задания для выполнения работ на автоматических линиях по производству шпона

Настройка параметров работы автоматических линий по производству шпона на нужный технологический режим

Осмотр места проведения работ на автоматических линиях по производству шпона с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые уменияВыбирать и использовать оборудование, приспособления и инструменты, необходимые для выполнения работ на автоматических линиях по производству шпона

Оценивать общее техническое состояние, исправность устройств и узлов автоматических линий по производству шпона

Производить проверку исправности, рабочего состояния и надежности крепления лущильных ножей, прижимной линейки на автоматических линиях по производству шпона

Устанавливать, править и менять лущильные ножи, прижимные линейки на автоматических линиях по производству шпона

Производить на холостом ходу проверку работы автоматических линий по производству шпона

Выявлять и устранять незначительные неисправности, осуществлять регулировку и наладку лущильного оборудования на автоматических линиях по производству шпона в рамках компетенции оператора

Оценивать безопасность организации рабочего места на автоматических линиях по производству шпона согласно требованиям охраны труда

Подготавливать рабочую зону полуавтоматических линий по производству шпона согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных и санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности

Необходимые знанияКонструкция, технические характеристики, режимы работы и правила технической эксплуатации автоматических линий по производству шпона

Правила наладки лущильного оборудования и лущильных автоматических линий по производству шпона

Устройство, назначение, правила эксплуатации оборудования, приспособлений и инструмента, необходимых для выполнения работ на автоматических линиях по производству шпона

Перечень и порядок выполнения подготовительных работ перед пуском, последовательность запуска и остановки автоматических линий по производству шпона

Правила проверки исправности и работоспособности основных узлов и механизмов, лущильных ножей и прижимной линейки на автоматических линиях по производству шпона

Способы смены и установки лущильных ножей и прижимной линейки, технические требования, предъявляемые к лущильным ножам и прижимным линейкам на автоматических линиях по производству шпона

Методы проверки, регулировки, наладки лущильного оборудования, автоматических линий по производству шпона

Основы техники и технологии производства фанеры

Технологический процесс лущения на автоматических линиях по производству шпона

Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест на автоматических линиях по производству шпона

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование

Ведение технологического процесса изготовления шпона на автоматических линиях
КодС/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияЗапуск, выведение на нужный технологический режим и остановка автоматических линий по производству шпона

Выбор, переключение, контроль и регулирование режимов лущения шпона на автоматических линиях с учетом производственного задания

Оценка качества древесного сырья (чураков), разлущиваемого на автоматических линиях по производству шпона

Обеспечение центровки древесного сырья (чураков) на автоматических линиях по производству шпона

Ведение технологического процесса лущения шпона, обеспечение наибольшего полезного выхода качественного шпона

Обеспечение бесперебойной работы, аварийная остановка автоматических линий по производству шпона

Контроль соблюдения параметров вырабатываемого шпона на автоматических линиях в соответствии с требованиями технологического регламента

Предварительная сортировка шпона, контроль транспортировки и складирования шпона, вырабатываемого на автоматических линиях

Учет объемов изготовленного на автоматических линиях шпона

Обеспечение своевременной наладки технологического процесса выработки шпона на автоматических линиях

Ведение действий по приему и сдаче смены, уборке рабочего места при работе на автоматических линиях по производству шпона

Необходимые уменияОсуществлять запуск и остановку, в том числе аварийную остановку, автоматических линий по производству шпона

Выбирать, настраивать и контролировать технологические режимы работы на автоматических линиях по производству шпона с учетом производственного задания

Обеспечивать бесперебойную работу автоматических линий по производству шпона

Вести контроль и регулирование расхода древесного сырья, материалов, энергетических ресурсов при работе автоматических линий по производству шпона

Контролировать технологические параметры вырабатываемого шпона на автоматических линиях с учетом производственного задания

Пользоваться приборами и средствами контроля технологических параметров вырабатываемого шпона

Определять визуально породу древесины и пороки древесины при работе на автоматических линиях по производству шпона

Организовывать рабочее место в соответствии с принципами рационализации и бережливого

производства

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 Назначение, устройство и технические возможности, технологические режимы работы автоматических линий по производству шпона

Последовательность действий по управлению работой автоматических линий по производству шпона

Способы проверки центровочного приспособления на точность обработки древесного сырья (чураков)

Основы техники и технологии производства фанеры, технологический процесс лущения древесного сырья (чураков)

Основные породы древесины, пороки древесины и их влияние на качество вырабатываемого шпона

Технические условия, нормативно-техническая документация на лущеный шпон

Дефекты лущения, виды брака шпона и способы их устранения на автоматических линиях по производству шпона

Правила, методы и виды инструментального контроля качества шпона, способы приемки и отбраковки шпона

Качественные показатели шпона и используемого для его выработки древесного сырья

Устройство применяемых контрольно-измерительных инструментов, приборов и приемы пользования ими

Правила эксплуатации и наладки автоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Меры по предотвращению аварий и простоев автоматических линий по производству шпона

Правила приема и сдачи смены на автоматических линиях по производству шпона

Базовые инструменты бережливого производства, принципы организации и рационализации рабочего места

Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на автоматических линиях по производству шпона

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование

Проведение технического обслуживания автоматических линий по производству шпона
КодС/03.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТехнический осмотр отдельных устройств и узлов, проверка исправности автоматических линий по производству шпона

Контроль параметров и надежности механических элементов автоматических линий по производству шпона

Устранение выявленных в процессе проверки незначительных неисправностей и технических неполадок автоматических линий по производству шпона в пределах компетенции оператора

Выполнение отдельных операций по наладке, ремонту и замене устройств и узлов, выполнение

работ по ремонту автоматических линий по производству шпона в пределах компетенции оператора
Выполнение работ по техническому обслуживанию автоматических линий по производству шпона в пределах компетенции оператора

Проверка исправности, замена используемых ножей, режущего инструмента автоматических линий по производству шпона

Запуск после ремонта автоматических линий по производству шпона

Разработка мер, направленных на совершенствование организации обслуживания и ремонта автоматических линий по производству шпона, в пределах компетенции оператора

Составление отчетов о выполнении работ по техническому обслуживанию и ремонту автоматических линий по производству шпона

Необходимые умения Производить осмотр и проверку устройств, узлов и механизмов автоматических линий по производству шпона, выявлять неисправности в их работе

Пользоваться системами диагностики состояния автоматических линий по производству шпона

Устранять выявленные незначительные неисправности в работе автоматических линий по производству шпона

Разбирать и собирать ремонтируемые и настраиваемые узлы автоматических линий по производству шпона в пределах компетенции оператора

Проводить испытания настраиваемых узлов и механизмов автоматических линий по производству шпона в соответствии с правилами проведения испытаний

Выполнять контрольно-регулирующие операции при ежедневном и периодическом техническом обслуживании автоматических линий по производству шпона

Выполнять проверку технического состояния используемых ножей, режущего инструмента автоматических линий по производству шпона

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 Назначение, устройство и технические характеристики узлов и механизмов автоматических линий по производству шпона

Конструктивные особенности, правила технической эксплуатации, наладки и обслуживания автоматических линий по производству шпона

Методы обнаружения и способы устранения неполадок в работе автоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Виды и объем ежедневного и периодического технического обслуживания, порядок действий при ежедневном и периодическом техническом обслуживании автоматических линий по производству шпона

Методы монтажа, регулировки, наладки, смазки, ремонта и сборки узлов и оборудования автоматических линий по производству шпона в рамках компетенции оператора

Технические требования, предъявляемые к лущильным ножам и прижимным линейкам, режущему инструменту автоматических линий по производству шпона

Правила проведения испытаний настраиваемых узлов и механизмов автоматических линий по производству шпона

Правила определения работоспособности и установки ножей, режущего инструмента на автоматических линиях по производству шпона

Основы деталей машин и оборудования

Основы электротехники, механики, устройство пневмо-, гидро- и электропривода

Безопасные приемы и методы работы при обслуживании, ремонте и наладке автоматических линий по производству шпона

Правила ведения первичной документации по учету объема выполненных работ по техническому обслуживанию и ремонту

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

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование

Наставничество и обеспечение стажировки для операторов линий по производству шпона более низкой квалификацииКодС/04.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и согласование программ наставничества и стажировки операторов линий по производству шпона

Организация работы стажеров-операторов на участках по производству лущеного шпона

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

Обучение стажеров-операторов линий по производству шпона технологии выполнения работ

Принятие мер по предупреждению и ликвидации простоев, аварий, поломок оборудования линий по производству шпона, устранению недостатков в работе стажеров-операторов

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

Оценка выполняемых стажерами операций в процессе производства шпона

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 производству шпона

Организовывать работу стажеров-операторов на производственных участках производства шпона

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

Пользоваться методами реализации программ подготовки стажеров по производству шпона

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

Производить оценку качества выполненной работы по производству шпона и готовности стажеров-операторов к самостоятельной работе

Необходимые знанияТехнологический регламент производства шпона при работе на различных участках организации

Технологический режим и правила регулирования процесса производства шпона

Технологическая схема участков производства шпона и фанерной продукции

Схема расположения внутренних и межцеховых коммуникаций участков производства шпона и фанерной продукции

Методы управления человеческими ресурсами в объеме, необходимом для выполнения трудовых обязанностей

Методы и приемы реализации обучающих программ для стажеров

Основы трудового законодательства Российской Федерации

Требования охраны труда, промышленной и пожарной безопасности в объеме, необходимом для выполнения трудовых обязанностей

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Управление работой и техническое обслуживание пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукцииКодДУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийВентилевой гидравлического пресса 5-го разряда
Вентилевой гидравлического пресса 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное 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 работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом при наличии среднего профессионального образования для 6-го разряда

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Другие характеристикиПрисвоение разряда осуществляется с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы в соответствии с трудовым законодательством Российской Федерации

Рекомендуется учитывать опыт практической работы не менее шести месяцев по более низкому (предшествующему) разряду за исключением минимального

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК38172Операторы машин по переработке древесины

ЕТКС§ 7Вентилевой гидравлического пресса 5-го разряда

§ 8Вентилевой гидравлического пресса 6-го разряда

ОКПДТР11418Вентилевой гидравлического пресса

ОКСО4.35.01.04Оператор линии и установок в деревообработке

3.4.1. Трудовая функция

Наименование

Подготовка рабочего места, оборудования, приспособлений и инструмента для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции Код D/01.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Осмотр и контроль общего технического состояния пресса, загрузочно-разгрузочных устройств пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Проверка исправности, готовности к пуску, общей работоспособности пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции, загрузочно-разгрузочных устройств

Устранение выявленных незначительных неисправностей оборудования пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в рамках компетенции оператора

Изучение сменного производственного задания, производственных планов выполнения работ на прессах для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Настройка и регулировка параметров работы пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции на нужный технологический режим

Проверка исправности световой и звуковой сигнализации, ограждений пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Осмотр места проведения работ на прессах для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции с учетом требований охраны труда при их выполнении

Необходимые умения Производить оценку общего технического состояния пресса, загрузочно-разгрузочных устройств пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Осуществлять проверку исправности, рабочего состояния загрузочно-разгрузочных устройств и пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Устранять выявленные незначительные неисправности оборудования пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в рамках компетенции оператора

Оценивать работоспособность световой и звуковой сигнализации, ограждений пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям охраны труда

Подготавливать рабочую зону пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных и санитарных норм, охраны труда, пожарной безопасности и электробезопасности

Необходимые знания Конструкция, технические и эксплуатационные характеристики пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции, загрузочно-разгрузочных устройств пресса

Требования инструкции (руководства) по эксплуатации пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Правила проверки работоспособности и наладки основных узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Технологический процесс прессования или облицовывания всех видов фанерной продукции

Основы техники и технологии производства всех видов фанерной продукции

Основы электротехники, механики, устройство пневмо-, гидро- и электропривода

Способы устранения неполадок в работе пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в рамках компетенции оператора

Правила запуска и остановки, в том числе аварийной, прессов для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Перечень и порядок выполнения подготовительных работ перед пуском пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Требования к устройству, расположению и содержанию оборудования рабочих мест прессов для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

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

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование

Ведение технологического процесса склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции на прессеКодD/02.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияЗапуск, выведение на требуемый технологический режим пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Установка и подпрессовка стопы пакетов шпона для всех видов фанерной продукции

Выгрузка подпрессованных пакетов шпона и подача их в загрузочное устройство пресса для склеивания всех видов фанерной продукции

Ведение процесса склеивания, прессования или облицовывания всех видов фанерной продукции в прессах с учетом величины требуемых по технологии удельных давлений

Обеспечение синхронной и бесперебойной работы загрузочных, разгрузочных устройств и пресса для склеивания всех видов фанерной продукции

Оценка показаний и работы контрольно-измерительных приборов, средств сигнализации пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Регулирование параметров работы пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Аварийная остановка пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Выгрузка готовой фанерной продукции всех видов из пресса

Контроль соблюдения параметров качества пакетов шпона, качества операций прессования всех видов фанерной продукции в соответствии с требованиями технологического регламента

Маркировка вырабатываемых видов фанерной продукции

Фиксирование простоев оборудования для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Выполнение действий по приему и сдаче смены на рабочем месте по склеиванию или облицовыванию всех видов фанерной продукции

Необходимые уменияОсуществлять запуск и остановку, в том числе аварийную, пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Осуществлять управление загрузочными и выгрузочными устройствами пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Отслеживать сборку стопы пакетов шпона на соответствие сорту и толщине шпона

Выбирать, настраивать и контролировать технологический режим процесса прессования, склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в прессах

Выявлять сбои технологического процесса при управлении прессом для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Контролировать показания контрольно-измерительных приборов, средств сигнализации прессы для прессования, склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Определять сбои технологического процесса при склеивании или облицовывании всех видов фанерной продукции

Применять методики контроля качества вырабатываемых видов фанерной продукции

Выбирать и применять контрольно-измерительные инструменты и приспособления, необходимые для осуществления контроля качества всех видов фанерной продукции

Маркировать все виды вырабатываемой фанерной продукции в соответствии со стандартом ее маркировки

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

Устройство, принцип работы, технические характеристики и правила эксплуатации прессов, загрузочных и выгрузочных устройств прессов для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Правила и схемы сборки пакетов шпона для всех видов фанерной продукции

Приемы загрузки пакетов шпона и выгрузки листов фанеры из прессы при выработке

Последовательность действий, технологические режимы при управлении работой прессов, загрузочных и выгрузочных устройств при выработке всех видов фанерной продукции

Правила эксплуатации, наладки прессов для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции с учетом величины требуемых по технологии удельных давлений

Основы техники и технологии производства всех видов фанерной продукции

Технология прессования и облицовывания всех видов фанерной продукции

Виды, назначение и свойства клеевых и отделочных материалов, применяемых при производстве всех видов фанерной продукции

Виды брака, дефекты склеивания всех видов фанерной продукции, причины их возникновения, способы предупреждения и устранения брака

Методы контроля, правила применения контрольно-измерительных инструментов и приспособлений при оценке качества всех видов фанерной продукции

Технические условия, нормативно-техническая документация на все виды фанерной продукции и применяемые клеевые и отделочные материалы

Правила маркирования и складирования всех видов фанерной продукции

Правила приема и сдачи смены, фиксирования простоев оборудования

Приемы безопасной работы, применения средств индивидуальной защиты в процессе работы на прессах для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование

Проведение технического обслуживания оборудования прессы для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Код D/03.4 Уровень (подуровень) квалификации 4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Осмотр и проверка исправности узлов, механизмов и систем управления пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации

Выполнение контрольно-регулирующих операций при ежедневном техническом обслуживании пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации

Устранение выявленных в процессе проверки оборудования пресса незначительных неисправностей в пределах компетенции оператора или информирование о неисправностях руководителя работ

Выполнение работ по ремонту и периодическому техническому обслуживанию пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в пределах компетенции оператора

Запуск после ремонта узлов, механизмов и систем управления пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Разработка мер, направленных на совершенствование организации обслуживания и ремонта пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции, в пределах компетенции оператора

Составление отчетов о выполнении работ по техническому обслуживанию и ремонту пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Уборка рабочих мест пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции с соблюдением требований руководства по эксплуатации

Необходимые умения Производить осмотр и проверку устройств, узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Выявлять органолептическими и инструментальными методами неисправности устройств, узлов и механизмов пресса

Пользоваться системами диагностики состояния узлов, механизмов и систем управления пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Применять измерительный инструмент, специальное оборудование для оценки рабочего состояния механизмов, узлов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Устранять выявленные незначительные неисправности в работе пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в пределах компетенции оператора

Выполнять контрольно-регулирующие операции при ежедневном и периодическом техническом обслуживании пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Проводить испытания настраиваемых узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в соответствии с правилами проведения испытаний

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 Назначение, устройство и технические характеристики узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Конструктивные особенности, правила технической эксплуатации, наладки и обслуживания пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Требования инструкции (руководства) по эксплуатации и техническому обслуживанию пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Виды и причины неисправностей пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции, методы их обнаружения и способы устранения

Виды и объем ежедневного и периодического технического обслуживания, порядок действий при ежедневном и периодическом техническом обслуживании пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Методы монтажа, регулировки, наладки, смазки, ремонта узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции в рамках компетенции оператора

Правила проведения испытаний нажимаемых узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Виды и назначение измерительных инструментов, специального оборудования для оценки рабочего состояния узлов и механизмов пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Основы деталей машин и оборудования

Основы электротехники, механики, устройство пневмо-, гидро- и электропривода

Безопасные приемы и методы работы при обслуживании, ремонте и наладке пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Назначение и свойства смазочных материалов и гидрожидкостей, применяемых для пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

Правила ведения первичной документации по учету объема выполненных работ по техническому обслуживанию и ремонту пресса для склеивания или облицовывания всех видов фанерной продукции

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

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование

Наставничество и обеспечение стажировки для операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры более низкой квалификацииКодD/04.4Уровень (подуровень) квалификации4

Происхождение трудовой функции

ОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и согласование программ наставничества и стажировки операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Организация работы стажеров - операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры

Распределение стажеров - операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры по рабочим местам для выполнения производственного или учебного задания

Обучение стажеров - операторов пресса для склеивания или облицовывания фанеры технологии выполнения работ

Принятие мер по предупреждению и ликвидации простоев, аварий, поломок оборудования пресса для склеивания или облицовывания фанеры, устранению недостатков в работе стажеров-операторов

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

Оценка выполненных стажерами операций в процессе прессования, склеивания или облицовывания фанеры

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 прессованию, склеиванию или облицовыванию фанеры

Организовывать работу стажеров-операторов на производственных участках прессования, склеивания или облицовывания фанеры

Контролировать обеспечение рабочих мест стажеров - операторов пресса для прессования, склеивания или облицовывания фанеры необходимыми материально-техническими средствами в соответствии с технологическими регламентами

Пользоваться методами реализации программ подготовки стажеров - операторов пресса для прессования, склеивания или облицовывания фанеры

Контролировать выполнение стажерами - операторами пресса для прессования, склеивания или облицовывания фанеры требований правил, положений и инструкций по охране труда, установленных правил, норм, инструкций

Производить оценку качества выполненной работы по производству плит из древесных материалов и готовности стажеров-операторов к самостоятельному труду

Необходимые знания

Технологический регламент прессования, склеивания или облицовывания фанеры

Технологический режим и правила регулирования процесса прессования, склеивания или облицовывания фанеры

Технологическая схема участков фанерного производства

Схема расположения внутренних и межцеховых коммуникаций фанерного производства

Методы управления человеческими ресурсами в объеме, необходимом для выполнения трудовых обязанностей

Методы и приемы реализации обучающих программ для стажеров

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

1 АО "Череповецкий фанерно-мебельный комбинат", город Череповец, Вологодская область

2 Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России, город Москва

3 ЗАО "Свеза Усть-Ижора", поселок Понтонный, город Санкт-Петербург

4 ООО "Вятский Фанерный Комбинат", город Киров

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

6 ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва