

Об утверждении профессионального стандарта "Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств"

Приказ · № 399н · от 27.04.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

27 апреля 2023 г. № 399н

Об утверждении профессионального стандарта "Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств"

Зарегистрирован Минюстом России 29 мая 2023 г.

Регистрационный № 73603

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 "Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 26 декабря 2014 г. № 1173н "Об утверждении профессионального стандарта "Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 29 января 2015 г., регистрационный № 35792).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства труда и социальной защиты

Российской Федерации

от 27 апреля 2023 г. № 399н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

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

381

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 "Заточка и правка простого дереворежущего и столярного инструмента вручную и на заточных станках и автоматах"
- 3.2. Обобщенная трудовая функция "Заточка, правка и доводка дереворежущего и столярного инструмента на заточных станках"
- 3.3. Обобщенная трудовая функция "Заточка, ручная правка и доводка деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами"
- IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по заточке дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств23.033

(наименование вида профессиональной деятельности)код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Обеспечение качества и производительности заточки дереворежущего инструмента

Группа занятий:7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:25.62Обработка металлических изделий механическая

(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

Заточка и правка простого дереворежущего и столярного инструмента вручную и на заточных станках и автоматах3

Подготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке и правке простого дереворежущего и столярного инструментаA/01.33

Заточка рамных, ленточных и дисковых пил на заточных станках и автоматахA/02.33

Заточка и правка вручную столярного инструмента простого профиля, ножей и фрез с прямолинейной режущей кромкойA/03.33

B

Заточка, правка и доводка дереворежущего и столярного инструмента на заточных станках4

Подготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке, правке и доводке дереворежущего и столярного инструментаB/01.44

Вальцовка и правка полотен ленточных пилB/02.44

Плющение и формовка зубьев дисковых пилВ/03.44

Заточка и доводка режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплаваВ/04.44

С

Заточка, ручная правка и доводка деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами5

Подготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке, ручной правке и доводке деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругамиС/01.55

Заточка и доводка стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплаваС/02.55

Заточка и доводка пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами, на станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ)С/03.55

Наставничество и обеспечение стажировки для заточников более низкой квалификацииС/04.55

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заточка и правка простого дереворежущего и столярного инструмента вручную и на заточных станках и автоматахКодАУровень квалификации3

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЗаточник деревообрабатывающего инструмента 3-го разряда

Заточник деревообрабатывающего инструмента 4-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

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев по профессии с более низким (предыдущим) разрядом, за исключением минимального разряда

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 характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС 6 § 5Заточник деревообрабатывающего инструмента 3-го разряда

§ 6Заточник деревообрабатывающего инструмента 4-го разряда

ОКПДТР 7 12244Заточник деревообрабатывающего инструмента

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

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

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеПодготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке и правке простого дереворежущего и столярного инструмента

КодА/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВыполнение подготовительных действий на рабочих местах и их обслуживание в соответствии с инструкцией

Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля технического состояния оборудования и инструментов

Проверка и наладка заточных станков и автоматов

Выбор технологической оснастки, инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ по заточке и правке простого дереворежущего и столярного инструмента

Выбор и приготовление специальных жидкостей, средств механической чистки и оборудования для устранения загрязнений с поверхности дереворежущего инструмента

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Производить размерную настройку и наладку станков и автоматов

Выбирать инструменты и средства для механической очистки загрязнений, исключающих появление царапин, рисков, повреждений корпусов и зубьев инструмента

Выбирать и готовить специальные технические жидкости и растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента

Применять инструменты и средства для механической и ультразвуковой чистки загрязнений, устранять дефекты чистки

Осуществлять чистку инструмента с применением разных способов и технологий

Осуществлять контроль качества чистки дереворежущего инструмента

Необходимые знания Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные свойства и характеристики инструментальных сталей

Назначение и правила использования специальных приспособлений, инструмента, средств измерения и контроля

Основные виды дефектов полотна пилы, методы их определения и контроля

Руководство по эксплуатации ультразвуковых ванн и емкостей для чистки инструмента, моечного оборудования

Виды загрязнений инструмента, методы и способы его чистки

Технология чистки инструмента

Состав и концентрация жидкостей для чистки инструмента и инструкции по их применению с учетом требований охраны труда

Режимы выдержки инструмента в растворах и специальных жидкостях

Дефекты, возникающие в результате очистки, и способы их устранения

Другие характеристики

-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование Заточка рамных, ленточных и дисковых пил на заточных станках и автоматах

Код А/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Заточка рамных, ленточных и дисковых пил на налаженных заточных станках и автоматах

Подготовка вальцовочного станка и пилоштампа к выполнению требуемых технологических операций

Выбор инструмента для правки полотен пил

Промежуточный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил

Подбор межпильных прокладок в постав

Штамповка, развод зубьев пил

Необходимые умения Производить подбор межпильных прокладок в постав

Производить штамповку, развод зубьев пил

Производить заточку рамных, ленточных и дисковых пил на налаженных заточных станках и автоматах

Производить заточку и правку ручную столярного инструмента простого профиля, ножей и фрез с прямолинейной режущей кромкой под заданным углом

Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и напряженного состояния пил

Выполнять текущую наладку вальцовочного станка и пилоштампа и управлять ими

Выбирать и использовать специальный правильно-проковочный инструмент для правки полотен рамных пил

Производить правку полотен пил для устранения дефектов формы (неплоскостности)

Применять средства индивидуальной защиты в процессе работ по заточке инструмента

Необходимые знанияПринцип действия заточных станков

Виды, назначение и марки инструментальной стали

Правила подбора межпилльных прокладок в постав

Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка и пилоштампа

Порядок ежедневного обслуживания вальцовочного станка и пилоштампа

Правила и приемы пользования правильно-проковочным инструментом

Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности и напряженного состояния полотен пил

Допустимые отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил

Нормативные величины и предельные отклонения параметров напряженного состояния полотен пил (степень вальцевания)

Нормативно-техническая документация на рамные и ленточные пилы

Другие характеристики-

3.1.3 Трудовая функция

НаименованиеЗаточка и правка вручную столярного инструмента простого профиля, ножей и фрез с прямолинейной режущей кромкой

КодА/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияЗаточка рамных, дисковых и ленточных пил на самостоятельно налаженных заточных станках и автоматах

Вальцовка и правка полотен рамных пил

Штамповка, развод зубьев пил

Заточка и правка цельных фрез, ножей и столярного инструмента простого профиля

Подбор шлифовальных кругов и их испытание

Ремонт обслуживаемого оборудования в пределах компетенции

Необходимые уменияВальцевать и править полотна рамных пил

Штамповать, разводить зубья пил

Производить заточку и правку цельных фрез, ножей и столярного инструмента простого профиля

Подбирать шлифовальные круги и их испытывать

Ремонтировать обслуживаемое оборудование в пределах компетенции

Необходимые знанияУстройство обслуживаемого оборудования

Способы штамповки зубьев

Классификация и назначение затачиваемых инструментов

Свойства абразивных кругов и методы их испытания

Способы заточки и правки инструментов

Правила ремонта обслуживаемого оборудования

Требования охраны труда при выполнении заточных работ

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заточка, правка и доводка дереворежущего и столярного инструмента на заточных станкахКодВУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийЗаточник деревообрабатывающего инструмента 5-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 одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом при наличии профессионального обучения

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 характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 7Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда

ОКПДТР12244Заточник деревообрабатывающего инструмента

ОКСО 8 2.15.01.10Слесарь по ремонту лесозаготовительного оборудования

2.15.01.30Слесарь

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеПодготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке, правке и доводке дереворежущего и столярного инструмента

КодВ/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и обслуживание рабочего места в соответствии с инструкциями по охране труда

Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния дереворежущего и столярного инструмента

Разборка сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой комплектов дереворежущего и столярного инструмента

Контроль параметров и технического состояния дереворежущего и столярного инструмента
Выбор инструмента для устранения дефектов дереворежущего и столярного инструмента
Выполнение работ по правке дереворежущего и столярного инструмента
Заключительный контроль качества подготовки дереворежущего и столярного инструмента

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов поверхности ножей
Осуществлять разборку сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой ножей, резцов и элементов крепления
Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок дереворежущего и столярного инструмента (наличие трещин, расслоений, раковин, сколов)
Выбирать и использовать инструмент для устранения дефектов дереворежущего и столярного инструмента
Производить правку ножей с использованием ручного правильного инструмента
Осуществлять заключительный контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности дереворежущего и столярного инструмента
Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знанияПравила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент
Назначение и правила использования инструмента и контрольно-измерительных средств для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
Методы и приемы правки ножей
Нормативные показатели плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

НаименованиеВальцовка и правка полотен ленточных пил

КодВ/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
Подготовка вальцовочного станка и пилоштампа к выполнению требуемых технологических операций
Выбор инструмента для правки полотен пил
Правка дефектов формы (неплоскостности) полотен пил
Промежуточный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
Вальцевание полотен пил
Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
Ремонт полотен рамных пил (обрезка пил по длине и ширине, насечка зубьев, приклепывание планок)

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического

процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Выполнять текущую наладку вальцовочного станка и пилоштампа и управлять ими

Выбирать и использовать специальный правильно-проковочный инструмент для правки полотен рамных пил

Производить правку полотен пил для устранения дефектов формы (неплоскостности)

Производить вальцевание полотен пил с использованием вальцовочного станка для создания нормативного напряженного состояния полотна

Выбирать и устанавливать режимы вальцевания

Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка и пилоштампа

Осуществлять промежуточный и заключительный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил

Обрезать и насекать зубья пил на пилоштампе

Приклепывать планки

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знания Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные свойства и характеристики инструментальных сталей

Нормативно-техническая документация на рамные и ленточные пилы

Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка и пилоштампа

Конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования

Способы вальцовки и правки полотен ленточных пил

Пилоправные инструменты

Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка и пилоштампа

Правила и приемы пользования правильно-проковочным инструментом

Назначение и правила использования приспособлений, вспомогательного инструмента и средств измерения и контроля

Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы

Режимы и порядок вальцевания полотен пил

Нормативные показатели плоскостности и напряженного состояния полотна пилы

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование Плущение и формовка зубьев дисковых пил

Код В/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка и обслуживание рабочего места для развода зубьев стальных пил

Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станка для развода зубьев узких ленточных пил, станка для развода зубьев круглых плоских и конических пил)

Подготовка приспособлений и инструмента для ручного развода зубьев пил (при отсутствии специализированного оборудования)

Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств

Выполнение операций по разводу зубьев на специализированном оборудовании

Выполнение операций по ручному разводу зубьев

Контроль величины, точности и качества развода

Подготовка и обслуживание рабочих мест для плющения и формования зубьев пил, заточки зубьев рамных, ленточных и круглых пил

Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станок для холодного плющения и формования зубьев)

Подготовка ручных плющилок и формовок к операциям плющения и формования зубьев пил

Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил

Выполнение работ по плющению и формованию зубьев пил на специализированном или ручном оборудовании

Контроль качества плющения и формования зубьев пил

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для контроля качества развода зубьев пил

Выполнять текущую наладку специализированного оборудования для развода зубьев пил и управлять им

Выбирать и устанавливать режимы работы оборудования

Выполнять ручной развод зубьев пил с использованием приспособлений и инструмента для ручного развода зубьев пил

Контролировать величину, точность и качество развода зубьев пил

Производить текущую наладку станка для плющения и формования зубьев пил и управлять им

Производить наладку ручных плющилок и формовок

Производить ежесменное техническое обслуживание станка для плющения и формования зубьев пил, ручных средств плющения и формования и оборудования для заточки рамных, ленточных и круглых пил

Выполнять работы по плющению и формованию зубьев пил на специализированном и ручном оборудовании

Выбирать количество проходов при выполнении операций плющения и формования зубьев пил

Контролировать параметры и качество плющения и формования зубьев пил

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знанияПравила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные характеристики и свойства инструментальных сталей

Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного оборудования для развода зубьев пил

Способы, методы и инструменты для ручного развода зубьев

Назначение и правила использования приспособлений, вспомогательного инструмента и средств измерения и контроля

Конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования

Величины и допускаемые отклонения уширения режущего венца пил на сторону в зависимости от параметров инструмента, влажности и породы обрабатываемой древесины

Порядок ежесменного обслуживания оборудования для плющения и формования зубьев пил

Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки комплекта используемого оборудования

Нормативно-техническая документация на пилы

Средства и методы контроля параметров и качества плющения и формования зубьев пил

Нормативные показатели и допуски уширения зубьев плющением и формовкой

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

НаименованиеЗаточка и доводка режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава

КодВ/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригиналXЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и обслуживание рабочего места по заточке ножей и резцов

Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки плоских ножей)

Выбор приспособлений для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках

Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей

Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки

Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами из твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента

Выполнение операций по заточке, доводке стальных ножей, ножей и резцов с пластинами из твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании

Выполнение работ по правке шлифовальных кругов

Выполнение операций ручной доводки стальных ножей

Контроль параметров и качества заточки ножей и резцов

Подбор комплектов ножей и резцов для сборных фрез методом взвешивания

Сборка фрез сборных и фрезерных головок с установкой и регулировкой ножей и резцов

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Производить ежедневное техническое обслуживание заточного оборудования

Производить текущую наладку универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей и управлять ими

Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках

Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках

Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами из твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальные бруски для ручной доводки стального инструмента

Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей и резцов

Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных, ножей и резцов с пластинами из твердого сплава на универсальном заточном оборудовании

Выполнять работы по правке шлифовальных кругов
 Выбирать режимы заточки и доводки ножей и резцов
 Выполнять работы по ручной доводке стальных ножей
 Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
 Производить подбор комплектов ножей для сборных фрез методом их взвешивания
 Осуществлять сборку фрез сборных и ножевых головок с установкой и регулировкой ножей
 Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знания Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
 Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
 Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент
 Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
 Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей
 Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных, резцов и ножей с пластинами из твердого сплава
 Порядок ежедневного обслуживания заточного оборудования
 Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
 Режимы заточки и доводки ножей и резцов
 Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
 Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Заточка, ручная правка и доводка деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами Код СУровень квалификации 5

Происхождение обобщенной трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-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 одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом при наличии профессионального обучения

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

ОКЗ7224Полировщики, шлифовщики и заточники инструментов

ЕТКС§ 8Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда

ОКПДТР12244Заточник деревообрабатывающего инструмента

ОКСО2.15.01.10Слесарь по ремонту лесозаготовительного оборудования

2.15.01.30Слесарь

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеПодготовка рабочего места и технических средств для выполнения работ по заточке, ручной правке и доводке деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

КодС/01.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка и обслуживание рабочего места в соответствии с инструкциями по охране труда

Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния дереворежущего и столярного инструмента

Контроль параметров и технического состояния дереворежущего и столярного инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Выбор инструмента для устранения дефектов дереворежущего и столярного инструмента

Выбор технологической оснастки, режущего инструмента и приспособлений, необходимых для проведения работ

Наладка прижимных и подающих устройств заточного станка

Программирование специального или специализированного станка для выполнения конкретной технологической операции

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Осуществлять разборку сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой ножей, резцов и элементов крепления

Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Выбирать и использовать инструмент для устранения дефектов деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Производить размерную настройку и наладку станка для выполнения заточных работ

Выбирать технологическую оснастку, инструмент и приспособления, необходимые для проведения работ по заточке

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знанияПравила содержания рабочего места, требования охраны труда,

производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов

Нормативно-техническая документация на деревообрабатывающий инструмент, оснащенный твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Назначение и правила использования инструмента и контрольно-измерительных средств для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Нормативные показатели плоскостности и прямолинейности опорной поверхности деревообрабатывающего инструмента, оснащенного твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеЗаточка и доводка стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплава

КодС/02.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплава

Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплава на специализированных станках

Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки

Контроль технического состояния ножей стальных и с пластинами из твердого сплава для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации

Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента

Выполнение операций по заточке и доводке стальных ножей и ножей с пластинами из твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании

Выполнение операций по правке шлифовальных кругов

Выполнение операций ручной доводки стальных ножей

Контроль параметров и качества заточки ножей

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Производить текущую наладку специализированных станков для заточки плоских ножей и управлять ими

Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках

Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки стальных ножей, ножей с пластинами из твердого сплава, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента

Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей

Осуществлять контроль технического состояния ножей для определения пригодности к дальнейшей

эксплуатации

Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных и ножей с пластинами из твердого сплава на заточном оборудовании

Выбирать режимы заточки и доводки ножей

Производить правку шлифовальных кругов

Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования

Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знания Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов

Нормативно-техническая документация на ножи

Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей

Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных и ножей с пластинами из твердого сплава, шлифовальных брусков для ручной доводки стальных ножей

Методы и средства правки шлифовальных кругов

Режимы заточки и доводки ножей

Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования

Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки

Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения

Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование Заточка и доводка пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами, на станках ЧПУ

Код С/03.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функции Оригинал X Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с алмазными пластинами

Контроль состояния режущих элементов и дисков пил с пластинами из твердого сплава перед установкой в станок (отсутствие загрязнений, наличие трещин, сколов, выкрашиваний пластин из твердого сплава, их поломка или отсутствие)

Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций

Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки

Выбор абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки пил с пластинами из твердого сплава

Подготовка измерительного стенда для контроля исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами

Корректировка программы заточки пил по результатам контроля исходного состояния режущих

элементов

Выбор дисковых электродов для заточки пил с алмазными пластинами

Выполнение операций по заточке пил с пластинами из твердого сплава или с алмазными пластинами

Формирование технических заданий для выполнения работ внешними исполнителями по заточке пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами, на станках с ЧПУ в пределах компетенции

Контроль параметров пил и качества заточки

Необходимые уменияПодготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами

Оценивать состояние режущих элементов пил (наличие загрязнений, трещин, выкрашиваний пластин твердого сплава, поломок пластин или зубьев) и дисков пил (наличие загрязнений и трещин)

Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки и подшлифовки зубьев в зависимости от моделей станков

Выбирать и использовать абразивные или эльборовые шлифовальные круги для подшлифовки стальной части зубьев пил

Выбирать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами из твердого сплава

Производить контроль исходного состояния режущих элементов пил с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (наличие и размеры сколов, наличие выкрашиваний)

Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами

(устанавливать и менять дисковые электроды, устанавливать пилу в исходную позицию с помощью электронного щупа, производить правку дискового электрода на станке)

Производить корректировку программы заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов пил и формировать индивидуальные программы заточки

Выбирать режимы заточки пил

Осуществлять контроль работы заточного станка с ЧПУ

Производить ежедневное техническое обслуживание оборудования

Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно-измерительном стенде, а также с использованием приборов и оптического, проекционного и контактного методов контроля

Формировать технические задания и заявки на выполнение работ по заточке пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами, на станках с ЧПУ

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Необходимые знанияПравила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин

Процессы и оборудование для электроэрозионной обработки

Свойства инструментальных сталей и твердых сплавов

Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами

Методы и правила ввода рабочих программ; специализированное программное обеспечение

Параметры и характеристики дисков для электроэрозионной обработки пил с алмазными пластинами и заточки пил с пластинами из твердого сплава

Режимы заточки пил с алмазными пластинами

Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования

Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки

Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения

Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих жидкостей и масел

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

НаименованиеНаставничество и обеспечение стажировки для заточников более низкой квалификации

КодС/04.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригиналХЗаимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияОрганизация работы стажеров-заточников на производственном участке

Принятие мер по предупреждению и ликвидации простоев, аварий, поломок оборудования, исправлению обнаруженных дефектов и устранению недостатков в работе стажеров-заточников
Контроль обеспечения рабочих мест материалами, инструментом, нормативно-технической документацией

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

Обучение стажеров-заточников технологии выполнения работ по заточке дереворежущего инструмента

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

Контроль соблюдения стажерами-заточниками 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 заточке станочного дереворежущего инструмента, оснащение необходимыми материально-техническими средствами

Принимать решения при аварийной или чрезвычайной ситуации в соответствии со сложившейся обстановкой

Проводить инструктажи по охране труда на рабочем месте

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

Контролировать обеспечение рабочих мест в соответствии с технологическими регламентами

Применять методы реализации программ подготовки стажеров

Необходимые знанияТехнологический регламент выполнения заточных работ с применением разных инструментов и оборудования

Технологическая схема участка выполнения заточных работ

Технологический режим и правила регулирования процесса заточки дереворежущего инструмента

Схема расположения внутренних и межцеховых коммуникаций участка выполнения заточных работ

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

Основы трудового законодательства Российской Федерации

Порядок проведения инструктажей и организации стажировок по охране труда

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

Методы и приемы реализации обучающих программ для стажеров

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 "Мебельная компания "ШАТУРА", город Шатура, Московская область

2Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России, город Москва

3ООО "Производственная компания "АНГСТРЕМ", город Воронеж

4ООО "Производственная фирма "Инзенский ДОЗ", город Инза, Ульяновская область

5Российская ассоциация организаций и предприятий целлюлозно-бумажной промышленности, город Москва

6Союз "Лесопромышленники Костромской области", город Кострома

7ФГБОУ ВО "Воронежский государственный лесотехнический университет имени Г.Ф.Морозова", город Воронеж

8ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва