

Об утверждении профессионального стандарта "Работник производства светопрозрачных конструкций"

Приказ · № 100н · от 02.03.2022 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

2 марта 2022 г. № 100н

Об утверждении профессионального стандарта "Работник производства светопрозрачных конструкций"

Зарегистрирован Минюстом России 6 апреля 2022 г.

Регистрационный № 68090

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Работник производства светопрозрачных конструкций".
2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2022 г. и действует до 1 сентября 2028 г.

Министр А.О.Котяков

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 2 марта 2022 г. № 100н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник производства светопрозрачных конструкций

1519

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 "Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций по производству светопрозрачных конструкций"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Выполнение простых видов работ по производству светопрозрачных конструкций"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Выполнение работ по производству стандартных светопрозрачных конструкций"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Выполнение работ по производству нестандартных

светопрозрачных конструкций"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Производство светопрозрачных конструкций (далее - СК) - оконных, балконных и наружных дверных блоков40.233

(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:Изготовление готовых и осуществление контроля качества СК - оконных, балконных и наружных дверных блоков (далее - оконных и дверных блоков) с заданными характеристиками, соответствующими требованиям нормативно-технической документации

Группа занятий:7549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:16.23.1Производство деревянных строительных конструкций и столярных изделий

22.23Производство пластмассовых изделий, используемых в строительстве

25.12Производство металлических дверей и окон

(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

А

Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций по производству СК2

Транспортировка материалов, сборочных единиц, комплектующих и готовых изделий, выполнение вспомогательных операций на производстве СКА/01.22

Сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок и готовых СК и комплектование по заказамА/02.22

В

Выполнение простых видов работ по производству СК3

Выполнение единичных операций по изготовлению заготовок стандартных СКВ/01.33

Выполнение единичных операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных СКВ/02.33

Выполнение единичных операций по сборке стандартных СК из сборочных единицВ/03.33

C

Выполнение работ по производству стандартных СК4

Изготовление заготовок стандартных СКC/01.44

Изготовление сборочных единиц (створок, рам) стандартных СКC/02.44

Финальная сборка стандартных СК до уровня полной заводской готовностиC/03.44

D

Выполнение работ по производству нестандартных СК5

Изготовление заготовок нестандартных CKD/01.55

Изготовление сборочных единиц (створок, рам) нестандартных CKD/02.55

Финальная сборка нестандартных CKD/03.55

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВыполнение подготовительных работ и вспомогательных операций по производству СК

Код

A

Уровень квалификации

2

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийРаботник производства светопрозрачных конструкций

Слесарь-инструментальщик

Слесарь-сборщик

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 6

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

OK37549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС§ 80 7 Слесарь-инструментальщик 2-го разряда

§ 70 8 Станочник деревообрабатывающих станков 2-го разряда

§ 87Слесарь механосборочных работ 2-го разряда

§ 16 9 Сборщик изделий из древесины 1-го разряда
§ 17Сборщик изделий из древесины 2-го разряда
§ 220 10 Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда
§ 221Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда
ОКПДТР 11 120373Заготовщик материалов и деталей
12855Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов
18157Сборщик изделий
18466Слесарь механосборочных работ
18688Сортировщик сырья, материалов и изделий
38562Слесарь-сборщик

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" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2013, № 14, ст. 1666).

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); 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).

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171).

6 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2021, № 23, ст. 4041).

7 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Слесарные и слесарно-сборочные работы".

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

9 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, раздел "Лесопиление и деревообработка".

10 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 27, раздел "Производство полимерных материалов и изделий из них".

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

3.1.1. Трудовая функция

НаименованиеТранспортировка материалов, сборочных единиц, комплектующих и готовых изделий, выполнение вспомогательных операций на производстве СК

Код

A/01.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение сменного задания, карт технологического процесса производства СК для определения необходимых материалов и инструкций, планирование работы в соответствии с данными картами

Подготовка типовых приспособлений, оснастки, оборудования и инструмента для изготовления СК
Проверка наличия и исправности средств индивидуальной защиты, соответствия их требованиям охраны труда

Подача материалов и комплектующих деталей для производства СК на рабочие места

Поштучная или позаказная сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок, СК по внешним признакам и по сопроводительным документам, в том числе маркировке, клеймам

Погрузка на транспортные средства и транспортирование готовых СК на склад готовой продукции

Перемещение сборочных единиц СК между участками (цехами) производства

Сбор и транспортирование отбракованных деталей, заготовок, СК и отходов производства в отведенные места

Регистрация выполненных работ с использованием специально предусмотренных бланков или электронных средств

Необходимые уменияЧитать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации) по производству СК на бумажных носителях и при помощи электронных средств

Оценивать исправность типовых приспособлений, оснастки, оборудования и инструмента для производства СК

Оценивать соответствие безопасности организации рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии при производстве СК

Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от наличия опасных производственных факторов

Определять последовательность подачи материалов и комплектующих деталей на рабочие места производства СК

Определять способы транспортировки готовых СК на склад готовой продукции и выбирать необходимые приспособления и средства в соответствии с технологическими картами

Производить перемещение сборочных единиц СК между участками (цехами) производства

Определять маркировку, в том числе с применением штрихкодов и электронных средств, производить сбор и транспортирование отбракованных материалов, деталей и изделий, отходов производства СК

Необходимые знанияПравила чтения конструкторской документации, состав маркировки СК и их сборочных единиц

Основы терминологии производства СК

Виды оборудования, средств, инструмента и приспособлений для перемещения СК

Правила пользования транспортными устройствами и оборудованием, приспособлениями и средствами для перемещения СК

Схема размещения производственных участков технологического процесса изготовления СК
Виды отходов производства СК, требования к их сбору и размещению

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеСортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок и готовых СК и
комплектование по заказам

Код

A/02.2

Уровень (подуровень) квалификации

2

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияСортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок СК простой и
средней сложности комплектации в соответствии со сменным заданием и картами технологического
процесса

Комплектование рабочих мест производства СК чертежами, спецификациями, образцами готовых
изделий

Заполнение комплектовочных ведомостей на СК на бумажном носителе и в электронной форме

Поштучный осмотр и обмер СК, определение типов и видов изделий, зачистка и устранение внешних
устраняемых дефектов на их поверхности

Сортировка и упаковка готовых СК простой и средней сложности по видам и типам, по заказам и
установка на поддоны или транспортные тележки (накопители)

Ведение документации на бумажных носителях и в электронном виде, учет рассортированных СК по
видам, типам, по заказам, брака - по видам

Необходимые уменияОпределять вид и тип материалов, комплектующих деталей, заготовок СК
простой и средней сложности комплектации на основании технической документации и
спецификаций

Определять и комплектовать рабочие места производства оконных и дверных блоков техническими
условиями на изделия, чертежами, спецификациями, образцами в соответствии с плановым
заданием

Оформлять комплектовочные ведомости на СК на бумажном носителе и в электронном виде

Производить погрузочно-разгрузочные работы заготовок изделий и полуфабрикатов, осуществлять
рассортировку заготовок и СК по внешним признакам и по сопроводительной маркировке в
соответствии с технической документацией, техническими условиями на СК

Производить осмотр и обмер изделий с помощью ручного измерительного инструмента и
электронных приборов, определять тип и вид СК, производить зачистку и устранение внешних
устраняемых дефектов на внешней поверхности изделий

Производить учет СК на бумажных носителях и в электронном виде в соответствии с техническими
условиями на СК и производственным регламентом

Применять компьютеры и периферийные устройства, использовать стандартные
специализированные программные продукты для выполнения трудовых действий

Необходимые знанияВиды СК, основные характеристики СК, производственная классификация СК по
уровню сложности, основные требования к изделиям СК

Требования нормативно-технических документов национальной системы стандартизации в области технических требований к изделиям СК и их классификации по техническим характеристикам
Номенклатура комплектующих деталей, заготовок и СК согласно технической документации (техническим условиям) и производственному регламенту
Правила комплектования СК по чертежам, схемам, спецификациям, ведомостям и каталогам; система условных обозначений и нумерация комплектующих изделий, деталей и инструмента
Виды маркировки комплектующих деталей, заготовок и СК и сопроводительных документов
Способы определения качества, типа и вида СК по внешнему виду и маркировке в соответствии с техническими условиями
Способы сортировки и обработки внешней поверхности СК простой и средней сложности комплектации
Система применяемого в организации учета, правила оформления документации в производстве СК
Производственные компьютерные программы для выполнения трудовых действий
Схемы укладки и виды маркировки СК на складе готовой продукции

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВыполнение простых видов работ по производству СК

Код

В

Уровень квалификации

З

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийРаботник производства светопрозрачных конструкций

Слесарь-сборщик

Слесарь-инструментальщик

Станочник широкого профиля

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих

Требования к опыту практической работыНе менее трех месяцев выполнения слесарных или вспомогательных работ на производстве СК

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС§ 81Слесарь-инструментальщик 3-го разряда
§ 20Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 3-го разряда
§ 62 12 Оператор металлорежущих станков-автоматов 3-го разряда
§ 99Станочник широкого профиля 3-го разряда
§ 71Станочник деревообрабатывающих станков 3-го разряда
§ 88Слесарь механосборочных работ 3-го разряда
§ 18Сборщик изделий из древесины 3-го разряда
§ 222Сборщик изделий из пластмасс 3-го разряда
ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок
15726Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
18157Сборщик изделий
18466Слесарь механосборочных работ
38562Слесарь-сборщик

12 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Механическая обработка металлов и других материалов".

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение единичных операций по изготовлению заготовок стандартных СК

Код

В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение сменного задания на изготовление заготовок СК по технической (конструкторской) документации и их передаче на дальнейшие операции технологического процесса; изучение чертежей, спецификаций и карт технологического процесса; определение мест нарезки заготовок и количества материала, подлежащего нарезке

Получение (передача) информации при приеме-передаче смены о состоянии оборудования и технологической оснастки для выполнения операций по заготовке СК

Проверка состояния ограждений рабочих зон, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарных средств для обеспечения безопасных условий труда на станках по производству заготовок СК (отрезные и усорезные пилы, универсальные станки и компьютеризированные станки с числовым программным управлением (далее - ЧПУ)

Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах в производстве СК

Подготовка рабочего места к началу работы, выбор методов и способов подготовки заготовок СК на основании сопроводительной технической (конструкторской и технологической) документации

Выбор приспособлений, необходимых для выполнения работ по изготовлению заготовок СК, в соответствии с документацией и производственными регламентом и методикой (инструкцией); подбор режущего инструмента - ножей, пил, лезвий, буров, зубил

Приемка и входной контроль материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для производства СК

Проведение необходимых измерений и разметки заготовок СК, нанесение линий и точек приведения на заготовки

Изготовление заготовок стандартных оконных и дверных блоков с использованием металло- и деревообрабатывающих станков, в том числе компьютеризированных станков

Обработка и пригонка деталей заготовок стандартных СК при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования в соответствии с производственным регламентом изготовления СК

Контроль качества заготовок оконных и дверных блоков с проведением замеров геометрических параметров изготовленных заготовок СК

Нанесение маркировки на заготовки СК в соответствии с технической документацией

Необходимые умения Производить и оформлять приемку рабочей смены в соответствии с действующим производственным регламентом

Оценивать безопасность организации рабочего места согласно требованиям охраны труда и промышленной безопасности

Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии

Читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации) на бумажных и электронных носителях информации

Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования для производства оконных и дверных блоков

Оценивать качество и количество материалов и деталей, необходимых для выполнения задания по изготовлению заготовок СК

Выбирать способ (вид) обработки материалов и деталей, готовить инструменты, оборудование, оснастку для изготовления заготовок СК в соответствии с технической документацией

Определять места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок) и выставления заданий и ограничений по изготовлению заготовок СК на станках с ЧПУ

Применять средства измерения и контроля параметров заготовок СК

Оценивать параметры заготовок СК (обработанной детали) на соответствие нормам и требованиям технической документации, используя типовой измерительный инструмент соответствующего класса точности

Пользоваться оборудованием и инструментом для нанесения маркировки на заготовки СК

Оказывать первую помощь пострадавшим при получении травмы и поражении электрическим током при изготовлении заготовок

Необходимые знания Требования охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок СК; правила производственной санитарии

Требования к организации рабочего места при выполнении операций по изготовлению заготовок СК

Опасные и вредные производственные факторы при выполнении операций по изготовлению заготовок СК

Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного участка изготовления заготовок СК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента

Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков для производства СК

Признаки неисправности инструментов и оборудования, применяемого для изготовления заготовок стандартных СК

Способы разметки и изготовления заготовок стандартных СК

Основы технологии и этапы производства оконных и дверных блоков

Правила, последовательность и приемы ведения операций изготовления заготовок СК

Правила нанесения маркировки на заготовки СК

Правила чтения конструкторской и технологической документации

Система допусков и посадок и их обозначение на чертежах технической документации
Правила оказания первой помощи пострадавшим при получении травмы и поражении электрическим током при изготовлении СК

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение единичных операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных СК

Код

В/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВыбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц стандартных СК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами)

Запуск оборудования, выведение станков (линии) по производству СК на установленный регламентом технологический режим

Изготовление сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков на механических связях, клеевых соединениях

Проверка размеров и контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков

Маркировка прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц в соответствии с технической документацией

Передача изготовленных и промаркированных сборочных единиц для выполнения дальнейших операций технологического процесса производства СК

Оформление производственной документации на изготовленные сборочные единицы СК

Необходимые уменияПоддерживать состояние рабочего места в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника по производству СК

Определять соответствие полученных заготовок, комплектующих деталей СК требованиям технической документации (конструкторской и технологической карты)

Читать и анализировать схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса изготовления сборочных единиц СК

Подготавливать к работе и использовать необходимые инструменты, приспособления для выполнения операций изготовления сборочных единиц стандартных СК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами)

Производить размерную настройку и наладку оборудования (станка) для выполнения операций изготовления сборочных единиц стандартных (размеры, формы, технические характеристики) СК

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) СК и определять годность заданных действительных размеров

Определять и устанавливать оптимальный режим обработки детали (заготовки) СК в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа используемого станка

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ

Производить измерения изготовленных сборочных единиц СК универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Производить маркировку прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц оконных и дверных блоков в соответствии с технической документацией

Оформлять производственную документацию по выполненным операциям технологического процесса производства СК на бумажных носителях и в электронном виде

Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ по производству СК

Необходимые знанияТребования к планировке и оснащению рабочего места производства сборочных единиц СК

Основные свойства и маркировка обрабатываемых заготовок, материалов и деталей в производстве оконных и дверных блоков

Основные правила чтения технической документации

Допуски и посадки, квалитеты и параметры в пределах выполняемых работ по изготовлению оконных и дверных блоков

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента в производстве СК

Устройство, назначение, правила применения станков технологической линии по производству СК

Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка

Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок (дерево, пластик, алюминий, сталь, композитные материалы, комбинированные), деталей, изделий на станках технологической линии по производству СК; виды соединений

Правила и последовательность проведения измерений СК и их сборочных единиц

Основные виды и причины брака изделий СК, способы его предупреждения и устранения

Виды маркировки прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц и способы ее нанесения в соответствии с технической документацией на СК

Состав и правила оформления производственной документации по выполненным операциям технологического процесса изготовления СК

Требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ, правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеВыполнение единичных операций по сборке стандартных СК из сборочных единиц
Код

В/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПроверка комплекта технической документации на готовые стандартные СК и технологических карт

Подготовка рабочего места к началу работы по финальной сборке СК, его обслуживание
Сборка стандартных оконных и дверных блоков с использованием установленного оборудования и специальных стендов
Проверка геометрических размеров СК
Контроль качества готовых СК на соответствие технической документации и нормативно-технической документации
Регулировка параметров готовых СК по результатам контрольных испытаний
Маркировка прошедших контроль качества готовых СК в соответствии с технической документацией
Сдача готовых стандартных оконных и дверных блоков согласно установленному производственному регламенту
Оформление производственной документации на изготовленные оконные и дверные блоки

Необходимые умения
Читать и применять техническую документацию при выполнении работ по сборке оконных и дверных блоков
Производить настройку технологического оборудования, используемого в производстве сборки СК, в соответствии с технологическим регламентом
Проверять соответствие сборочных единиц и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) на стандартные изделия СК
Определять последовательность и способы выполнения сборочных операций в соответствии с технологическим регламентом производства СК и полученной технической документацией (картой)
Выбирать, подготавливать к работе и использовать необходимые инструменты, оснастку и приспособления для выполнения операций финальной сборки стандартных СК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами)
Выполнять контроль качества стандартных СК визуальными и инструментальными методами
Регулировать зазоры открывающихся элементов и оконную фурнитуру стандартных СК
Оформлять производственную документацию на готовые СК с использованием программных продуктов

Необходимые знания
Основы техники и технологии производства оконных и дверных блоков
Технологический процесс сборки стандартных СК
Состав технической документации на изготовление оконных и дверных блоков
Правила, последовательность и способы проведения сборочных операций в соответствии с производственным регламентом и оборудованием технологической линии организации по производству СК стандартного размера и формы
Основные требования нормативно-технической документации, национальной системы стандартизации, технических условий и стандартов организации к СК
Виды и методы визуального и инструментального контроля, правила и последовательность проведения измерений СК
Узлы регулировки оконной и дверной фурнитуры, методы и способы регулировки параметров СК
Порядок и объем проведения планового технического обслуживания оборудования технологической линии по производству СК
Виды производственной документации на готовую продукцию, требования к составу и оформлению производственной учетной документации на готовую продукцию (оконные и дверные блоки) на бумажном носителе и в электронном виде

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВыполнение работ по производству стандартных СК

Код

С

Уровень квалификации

4

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийРаботник производства светопрозрачных конструкций

Слесарь механосборочных работ

Слесарь-инструментальщик

Слесарь-сборщик

Станочник широкого профиля

Требования к образованию и обучениюПрофессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев выполнения слесарных работ или работ по управлению станками линии производства СК (универсальные станки, станки по обработке и сварке пластмасс, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, специализированные станки для отдельных операций по изготовлению СК)

Особые условия допуска к работеЛица не моложе 18 лет

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие II группы по электробезопасности 13

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Другие характеристики

-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37549Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС§ 82Слесарь-инструментальщик 4-го разряда

§ 83Слесарь-инструментальщик 5-го разряда

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

§ 63Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

§ 100Станочник широкого профиля 4-го разряда

§ 72Станочник деревообрабатывающих станков 4-го разряда

§ 89Слесарь механосборочных работ 4-го разряда

§ 19Сборщик изделий из древесины 4-го разряда

§ 223Сборщик изделий из пластмасс 4-го разряда

ОКПДТР15474Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

15726 Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке
18157 Сборщик изделий
18466 Слесарь механосборочных работ
38562 Слесарь-сборщик
ОКСО 14 2.08.01.05 Мастер столярно-плотничных и паркетных работ
2.15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий
2.15.01.25 Станочник (металлообработка)
2.15.01.30 Слесарь
2.18.01.19 Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс
4.35.01.02 Станочник деревообрабатывающих станков

13 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957).

14 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Изготовление заготовок стандартных СК

Код

С/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Получение и анализ карты технологического процесса изготовления заготовок стандартных СК, планирование работы в соответствии с полученной картой

Подготовка рабочего места изготовления заготовок стандартных СК к началу работы согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных, санитарных норм, охраны труда, пожарной и промышленной безопасности

Выбор методов и способов выполнения операций по изготовлению заготовок СК на основании сопроводительной технической (конструкторской и технологической) документации

Подготовка универсального и специального измерительного инструмента, приспособлений, оснастки и оборудования для выполнения работ по изготовлению заготовок стандартных СК в зависимости от вида и типа СК

Проверка работоспособности технологического оборудования (универсальные станки, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, обрабатывающие центры) и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах по производству стандартных СК

Приемка и входной контроль материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов на соответствие нормативно-технической документации для изготовления СК

Наладка базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству стандартных СК

Выполнение операций по изготовлению заготовок стандартных оконных и дверных блоков из различных материалов с использованием универсальных, металлорежущих, металлообрабатывающих, деревообрабатывающих станков, обрабатывающих центров, усорезных

пил, станков с ЧПУ

Визуальный контроль качества заготовок оконных и дверных блоков

Инструментальный контроль качества заготовок оконных и дверных блоков стандартной формы и стандартных типоразмеров

Маркировка заготовок СК согласно технической документации (картам технологического процесса)

Оформление производственной документации на заготовки СК

Необходимые умения Производить и оформлять приемку рабочей смены в соответствии с действующим производственным регламентом изготовления оконных и дверных блоков

Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственного регламента, требованиям охраны труда и промышленной безопасности при производстве СК; подготавливать рабочую зону обрабатывающих станков производства СК согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной, экологической безопасности и электробезопасности

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи и спецификации, карты технологического процесса) сменного задания; выбирать необходимый инструмент, оборудование и приспособления для выполнения операций изготовления заготовок стандартных СК с параметрами, установленными в конструкторской документации

Проверять в соответствии с инструкциями по эксплуатации пригодность к использованию средств измерения и контроля производства стандартных СК

Производить измерения заготовок СК стандартной формы и стандартных типоразмеров в соответствии с технической документацией

Определять фактические верхние и нижние предельные отклонения размеров заготовок для обеспечения селективной сборки сборочных единиц и стандартных СК

Устанавливать соответствие параметров изготовленных заготовок СК требованиям технологической документации

Определять последовательность собственных действий по использованию установленного технологической картой способа изготовления заготовок стандартных СК

Устанавливать режимы работы станков и используемого оборудования в соответствии с производственным регламентом, технической документацией и инструкциями по эксплуатации оборудования

Пользоваться приборами и инструментом для нанесения маркировки на изделия СК

Оформлять производственную документацию на изготовленные заготовки стандартных СК в соответствии с требованиями производственного регламента изготовления СК

Необходимые знания Требования охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок СК

Требования к организации рабочего места при выполнении операций по изготовлению заготовок СК

Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного участка изготовления заготовок СК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента

Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков производства СК

Основы техники и технологии производства СК

Технологический процесс изготовления стандартных СК, состав и технические характеристики технологического оборудования организации по выпуску СК

Требования нормативно-технической документации, регламентирующие характеристики и производство СК, стандарты организации

Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в кинематических, гидравлических, пневматических схемах, сборочных чертежах СК,

требования документов Единой системы конструкторской документации (далее - ЕСКД) и Единой системы технологической документации (далее - ЕСТД) в объеме, необходимом для производства СК
Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству СК
Виды маркировки заготовок СК и требования к маркировке
Общие правила оформления производственной документации на изделия СК и правила оформления документации на конкретные виды СК на бумажном носителе и в электронном виде

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеИзготовление сборочных единиц (створок, рам) стандартных СК

Код

С/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияВходной контроль материалов, заготовок оконных и дверных блоков, комплектующих деталей

Выбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц стандартных СК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами)

Запуск оборудования, выведение станков (линии) производства оконных и дверных блоков на установленный регламентом технологический режим

Выполнение операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных оконных и дверных блоков из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, композит, комбинированные материалы) на механических связях, клеевых соединениях, сварке

Визуальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков

Инструментальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков

Регулировка технологических режимов работы оборудования по результатам контрольных замеров и проверки качества сборочных единиц СК

Маркировка сборочных единиц оконных и дверных блоков согласно технической (конструкторской) документации (картам технологического процесса)

Оформление производственной документации на сборочные единицы стандартных СК

Необходимые уменияПоддерживать параметры и характеристики оборудования технологической линии по производству СК в соответствии с положениями производственного регламента и инструкций по эксплуатации

Осуществлять входной контроль материалов, заготовок СК, комплектующих деталей по номенклатуре, количеству и качеству, на соответствие технической документации и требованиям производственного регламента

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию (схемы, чертежи и спецификации, карты технологического процесса сборки) производства СК

Определять последовательность собственных действий по обеспечению установленного технологической картой регламента сборки стандартных СК

Выбирать приборы, инструмент и приспособления, необходимые для выполнения операций

изготовления сборочных единиц стандартных СК на клее, механических связях, сварке
Производить измерения геометрических размеров и выполнять контроль качества сборочных единиц стандартных СК

Определять необходимость в регулировке и настройке режимов работы оборудования по результатам измерения и выборочного контроля качества сборочных единиц СК

Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертежах технической документации на СК

Выбирать способ устранения дефектов сборки

Пользоваться приборами и инструментом для нанесения маркировки на сборочные единицы СК

Оформлять производственную документацию в соответствии с требованиями производственного регламента СК

Необходимые знания Требования нормативно-технической документации, регламентирующие характеристики и производство СК, стандарты организации

Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в сборочных чертежах СК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в объеме производства СК

Технологический процесс изготовления стандартных СК, состав и технические характеристики технологического оборудования организации по выпуску СК

Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного процесса изготовления сборочных единиц СК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента

Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству сборочных единиц стандартных СК

Правила, методы и виды инструментального контроля СК; устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков

Виды и типы изготавливаемых стандартных СК

Приемы и способы обеспечения показателей качества СК: перепадов поверхностей соединяемых заготовок и деталей, прочности соединений заготовок деталей, величин зазоров

Приемы и порядок проведения регулировок оборудования технологической линии по производству СК

Способы устранения дефектов сборки сборочных единиц СК

Порядок и способы оформления производственной документации на сборочные единицы СК в электронном виде

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование Финальная сборка стандартных СК до уровня полной заводской готовности

Код

С/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции Оригинал

Х Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Проверка исходных данных технической документации, технологических карт,

записей производственных журналов для проведения финальной сборки стандартных СК до уровня полной заводской готовности согласно нормативно-технической документации

Входной контроль сборочных единиц (створок, рам, стеклопакетов, заполнений) оконных и дверных блоков, комплектующих деталей и материалов для сборки стандартных СК

Подготовка и обслуживание рабочего места, контроль параметров технологического оборудования линии для проведения сборки стандартных СК до уровня полной заводской готовности

Выполнение операций технологического процесса сборки стандартных СК до уровня полной заводской готовности в соответствии с технической документацией

Визуальный контроль качества стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности

Инструментальный контроль качества стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности на соответствие технической документации и нормативно-технической документации

Регулировка параметров оконных и дверных блоков и оконной фурнитуры готовых СК с использованием специальных регулировочных инструментов и элементов

Маркировка прошедших контроль качества оконных и дверных блоков полной заводской готовности в соответствии с требованиями нормативно-технической документации

Сдача готовых СК отделу (службе) технического контроля и оформление производственной документации на стандартные оконные и дверные блоки полной заводской готовности

Необходимые умения Пользоваться технической документацией (конструкторской, технологической) при выполнении работ по производству стандартных СК

Проверять поступившие сборочные единицы оконных и дверных блоков, комплектующие детали и материалы на соответствие технической документации и требованиям производственного регламента к номенклатуре, количеству и качеству с помощью ручных инструментов и приспособлений, аппаратных средств

Производить настройку и поддерживать параметры и характеристики оборудования технологической линии по производству СК в соответствии с положениями производственного регламента и инструкций по эксплуатации

Выбирать приборы, подготавливать к работе и использовать инструмент, оснастку и приспособления, необходимые для выполнения операций сборки стандартных СК до полной заводской готовности

Выполнять операции сборки стандартных СК из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, композит, комбинированные материалы) на оборудовании производственной линии в соответствии с технической документацией и производственным регламентом

Производить измерения геометрических размеров и выполнять контроль качества сборочных единиц СК при помощи стандартных и специальных средств измерения и контроля

Производить регулировку и настройку режимов работы оборудования по результатам измерения и выборочного контроля качества сборочных единиц

Устанавливать соответствие качества собранных СК требованиям, заданным в чертежах технической документации и в нормативно-технической документации на СК

Выполнять регулировку геометрических параметров и зазоров, прижимов открывающихся створок, усилий открывания-закрывания створок стандартных СК для обеспечения заданных в технической документации характеристик и показателей

Производить сдачу-приемку готовых СК полной заводской готовности в соответствии с производственным регламентом

Пользоваться программными средствами и системным электронным оборудованием для оформления производственной и учетной документации для СК в электронном виде

Необходимые знания Требования нормативно-технической документации, регламентирующие

характеристики и производство СК из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, сталь, композит, комбинированные материалы), стандарты организации

Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в сборочных чертежах СК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД

Технологический процесс изготовления стандартных СК полной заводской готовности, выпускаемых организацией, состав и технические характеристики технологического оборудования организации по выпуску СК

Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству стандартных СК полной заводской готовности (универсальные станки, станки по обработке и сварке пластмасс, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, специализированные станки для отдельных операций по изготовлению СК, сборочные и контрольные стенды), приемы и порядок регулировки оборудования

Виды и типы стандартных оконных и дверных блоков полной и неполной заводской готовности

Виды и методы визуального контроля качества стандартных СК полной заводской готовности

Виды и методы инструментального контроля стандартных СК полной заводской готовности;

устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, аппаратных средств контроля станков производственной линии

Виды дефектов стандартных СК полной заводской готовности

Приемы и способы обеспечения показателей качества и устранения дефектов СК согласно нормативно-технической документации

Способы регулировки параметров стандартных СК полной заводской готовности на контрольных стендах

Требования к маркировке стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности, виды маркировки, способы нанесения с помощью ручного инструмента и аппаратных средств используемой производственной линии

Программные средства оформления производственной и технической документации на оконные и дверные блоки полной заводской готовности

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

НаименованиеВыполнение работ по производству нестандартных СК

Код

D

Уровень квалификации

5

Происхождение обобщенной трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийРаботник производства светопрозрачных конструкций

Слесарь механосборочных работ

Слесарь-инструментальщик

Слесарь-сборщик

Станочник широкого профиля

Требования к образованию и обучениюСреднее профессиональное образование - программы

подготовки квалифицированных рабочих, служащих и дополнительное профессиональное образование - программы повышения квалификации по профилю деятельности
Требования к опыту практической работы Не менее двух лет на производственных участках технологического процесса изготовления стандартных оконных и дверных блоков
Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров
Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда
Наличие II группы по электробезопасности
Прохождение обучения мерам пожарной безопасности
Другие характеристики При наличии непрофильного среднего профессионального образования рекомендуется дополнительное профессиональное образование - программы профессиональной переподготовки

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОКЗ7549 Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы

ЕТКС § 83 Слесарь-инструментальщик 5-го разряда

§ 84 Слесарь-инструментальщик 6-го разряда

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

§ 63 Оператор металлорежущих станков-автоматов 4-го разряда

§ 101 Станочник широкого профиля 5-го разряда

§ 73 Станочник деревообрабатывающих станков 5-го разряда

§ 90 Слесарь механосборочных работ 5-го разряда

§ 19 Сборщик изделий из древесины 4-го разряда

§ 224 Сборщик изделий из пластмасс 5-го разряда

ОКПДТР11237 Бригадир на участках основного производства

15474 Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок

15726 Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке

18466 Слесарь механосборочных работ

18157 Сборщик изделий

38562 Слесарь-сборщик

ОКСО2.08.01.05 Мастер столярно-плотничных и паркетных работ

2.15.01.01 Оператор в производстве металлических изделий

2.15.01.16 Наладчик технологического оборудования в производстве строительных материалов

2.15.01.25 Станочник (металлообработка)

2.15.01.30 Слесарь

2.18.01.09 Мастер-обработчик стекла и стеклоизделий

2.18.01.19 Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс

4.35.01.04 Оператор линии и установок в деревообработке

3.4.1. Трудовая функция

Наименование Изготовление заготовок нестандартных СК

Код

D/01.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригинал

ХЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПолучение карты технологического процесса и планового задания на изготовление заготовок нестандартных СК по технической (конструкторской) документации и планирование работы в соответствии с данной картой технологического процесса

Подготовка рабочего места по изготовлению заготовок для нестандартных СК согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных, санитарных норм, охраны труда пожарной и промышленной безопасности

Подготовка универсального и специального оборудования, измерительного инструмента, приспособлений, оснастки для выполнения работ по изготовлению специальных заготовок нестандартных СК согласно конструкторской и технологической документации (типовой или единичной)

Приемка и входной контроль материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для изготовления нестандартных СК согласно спецификации на соответствие нормативно-технической документации

Наладка базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству нестандартных СК, в том числе гибочных машин и шаблонов

Выполнение операций по изготовлению заготовок нестандартных оконных и дверных блоков на специализированном оборудовании или автоматизированных линиях по специальным программам из различных материалов профильных элементов

Проведение проверок производственного оборудования с целью своевременного обнаружения и устранения неисправностей

Контрольные замеры геометрических параметров изготовленных заготовок нестандартных СК

Контроль качества заготовок нестандартных оконных и дверных блоков на соответствие чертежам и спецификациям технической документации, шаблонам (при их наличии)

Маркировка заготовок согласно технической документации (картам технологического процесса) на нестандартные изделия СК

Подбор работников и организация обучения для сотрудников

Оформление производственной документации на заготовки нестандартных СК в соответствии с регламентом

Необходимые уменияПроизводить приемку производственных заданий на изготовление заготовок нестандартных СК в соответствии с действующим производственным регламентом

Планировать работу по изготовлению заготовок для нестандартных СК на основании технической документации, карт технологического процесса и производственных заданий по выпуску СК

Производить выбор методов и способов выполнения операций по подготовке заготовок нестандартных СК (нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками или специальными функциями) в соответствии с технической документацией

Производить проверку работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах, в том числе для изготовления СК нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками или специальными (дополнительными) функциями

Осуществлять проверку номенклатуры и характеристик материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для изготовления нестандартных СК согласно спецификации на соответствие требованиям нормативно-технической документации

Производить наладку базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству нестандартных СК, а также гибочных машин и шаблонов (если в задании арочные элементы или элементы специальной формы)
Применять специальные приспособления и оборудование для выполнения операции по изготовлению заготовок оконных и дверных блоков нестандартных форм, типоразмеров, со специальными техническими характеристиками и (или) специальными функциями, пользоваться специальными программами обрабатывающих центров и производственных линий для выпуска нестандартных изделий

Производить инструментальный контроль геометрических параметров изготовленных заготовок нестандартных СК с применением специального мерительного инструмента, оборудования и шаблонов

Производить контроль качества заготовок оконных и дверных блоков на соответствие требованиям технической документации

Готовить спецификации по чертежам (эскизам) оконных и дверных блоков

Применять специальное оборудование и инструмент для маркировки заготовок нестандартных СК согласно технической документации (картам технологического процесса) на нестандартные СК

Оформлять производственную документацию на заготовки нестандартных СК и выполненные работы в соответствии с производственным регламентом

Необходимые знания Требования охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок СК с использованием специального оборудования, оснастки и технологических операций по изготовлению заготовок нестандартных СК

Требования к организации рабочих мест при выполнении операций по изготовлению специальных заготовок СК нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками и (или) специальными функциями

Виды и типы нестандартных СК, техническая документация на нестандартные СК

Техника и технология производства нестандартных СК, сборочных единиц и заготовок для их сборки

Технологический процесс полного цикла производства стандартных и нестандартных СК

Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков для изготовления нестандартных СК

Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству нестандартных СК, регулировки и наладки станков

Требования нормативно-технической документации, регламентирующие характеристики и производство СК, стандарты организации

Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в кинематических, гидравлических, пневматических схемах, сборочных чертежах СК, требования ЕСКД, ЕСТД в области СК

Правила расчета спецификации и планирования технологического процесса по чертежам (эскизам) СК

Правила контроля и оценки соответствия нестандартных СК, выпускаемых по специальным техническим условиям (далее - ТУ)

Правила оформления производственной документации на нестандартные СК

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Изготовление сборочных единиц (створок, рам) нестандартных СК

Код

D/02.5

Уровень (подуровень) квалификации

Происхождение трудовой функции Оригинал

X Заимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка рабочего места в соответствии с технологической картой на изготовление нестандартных СК и специальными ТУ

Входной контроль материалов, заготовок оконных и дверных блоков, комплектующих деталей на соответствие технической документации на нестандартные СК

Выбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц нестандартных СК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами), специальными ТУ

Выведение станков (линии) по производству нестандартных СК на установленный технологической картой, регламентом и технической документацией на оборудование технологический режим

Выполнение операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) нестандартных оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями

Визуальный и инструментальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями

Ведение журнала отклонений, возникающих в ходе производственного процесса, других показателей

Маркировка прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц нестандартных СК в соответствии с технической документацией

Передача изготовленных и промаркированных сборочных единиц для выполнения дальнейших операций технологического процесса производства СК нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями

Оформление производственной документации об изготовленных сборочных единицах нестандартных СК

Необходимые умения Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочих мест станочника

Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям спецификаций и специальных ТУ на нестандартные изделия СК

Определять вид и тип нестандартного изделия СК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции

Читать и анализировать схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса изготовления сборочных единиц всех типов СК

Использовать необходимые инструменты, приспособления для выполнения операций изготовления сборочных единиц нестандартных СК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами), специальными ТУ

Производить размерную настройку и наладку оборудования (станка) для выполнения операций изготовления сборочных единиц нестандартных СК

Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров для СК нестандартных размеров и формы

Определять и устанавливать оптимальный режим обработки заготовок и комплектующих деталей СК

в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка

Контролировать работу станков и оборудования технологической линии по производству СК, производить их настройку

Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по сборке нестандартных СК

Производить измерения изготовленных сборочных единиц СК нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом

Маркировать прошедшие контроль качества сборочные единицы нестандартных СК в соответствии с технической документацией и спецификациями

Соблюдать требования охраны труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ по изготовлению сборочных единиц нестандартных СК

Необходимые знания Требования к организации и оснащению рабочих мест по изготовлению СК всех типов

Классификация СК, виды и типы нестандартных СК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции и опции

Основные технические характеристики и свойства обрабатываемых заготовок, материалов и деталей нестандартных СК, их маркировка и обозначение

Требования нормативно-технической документации, регламентирующие технические характеристики СК, специальные ТУ

Правила чтения технической документации, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в области СК

Допуски и посадки, квалитеты и параметры в пределах выполняемых работ по изготовлению СК

Технологический процесс, состав и технические характеристики станков и оборудования, используемых для изготовления сборочных единиц оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, используемых в процессе изготовления нестандартных СК

Правила определения и установки оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка, используемых для изготовления нестандартных СК

Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на станках технологической линии по производству нестандартных СК

Приемы и способы обеспечения показателей качества СК: перепадов поверхностей соединяемых заготовок и деталей, прочности соединений заготовок деталей, величин зазоров

Правила и последовательность проведения инструментального контроля нестандартных СК и их сборочных единиц

Способы устранения дефектов сборочных единиц нестандартных СК

Правила маркировки прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц нестандартных СК в соответствии с технической документацией

Способы оформления производственной документации по выполненным операциям технологического процесса изготовления сборочных единиц нестандартных СК в электронном виде

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование Финальная сборка нестандартных СК

Код

D/03.5

Уровень (подуровень) квалификации

5

Происхождение трудовой функцииОригинал

XЗаимствовано из оригинала

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПроверка исходных данных технической документации на изделия СК, технологических карт, записей производственных журналов для проведения финальной сборки нестандартных оконных и балконных дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями до уровня полной заводской готовности согласно специальным ТУ

Определение вида и типа нестандартного изделия СК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции

Входной контроль заготовок оконных и дверных блоков, материалов и комплектующих деталей на соответствие технической документации на нестандартные изделия СК

Выполнение операций технологического процесса сборки нестандартных оконных и дверных блоков: нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями до уровня полной заводской готовности; управление оборудованием и контроль соблюдения технических регламентов работы оборудования по изготовлению СК с помощью панелей управления, компьютерных терминалов или других систем управления, программирование или перепрограммирование автоматизированных линий

Проверка геометрических размеров готовых СК на соответствие технической документации, спецификациям, специальным ТУ

Проверка специальных характеристик и дополнительных функций готовых СК нестандартных типоразмеров на соответствие специальным ТУ

Визуальный и инструментальный контроль качества оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями на соответствие технической документации, специальным ТУ, требованиям документов национальной системы стандартизации

Регулировка параметров и характеристик готовых нестандартных СК

Маркировка прошедших контроль качества изготовленных нестандартных СК полной заводской готовности в соответствии с технической документацией и специальными ТУ

Сдача СК полной заводской готовности нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями отделу технического контроля

Контроль работы производственных бригад, персонала, обслуживающего оборудование

Подбор работников и организация обучения для членов производственных бригад

Оформление производственной документации на нестандартные СК и подготовка отчетов согласно регламенту в электронном виде и на бумажном носителе

Необходимые уменияПользоваться нормативно-технической документацией на нестандартные изделия СК

Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям спецификаций и специальных ТУ на нестандартные изделия СК

Поддерживать состояние рабочего места для проведения сборки нестандартных СК в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и

экологической безопасности, правилами организации рабочих мест станочника

Определять методы, способы и операции изготовления нестандартных СК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами), специальными ТУ

Выполнять проверку геометрических размеров готовых нестандартных СК на соответствие технической документации, спецификациям, специальным ТУ

Проверять специальные характеристики и функции готовых нестандартных СК на соответствие специальным ТУ

Производить регулировку геометрических параметров (зазоров, прижимов створок), усилий открывания-закрывания, специальных характеристик готовых нестандартных СК

Применять ручной инструмент и аппаратные средства для маркировки нестандартных СК полной заводской готовности в соответствии с технической документацией

Производить сдачу-приемку СК полной заводской готовности нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями отделу технического контроля

Использовать аппаратные средства для оформления технической документации на нестандартные изделия СК в электронном виде

Необходимые знания Требования нормативно-технической документации, регламентирующие характеристики и производство СК, стандарты организации, ТУ на нестандартные оконные и дверные блоки

Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в сборочных чертежах СК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в области СК

Классификация СК, виды и типы нестандартных СК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции и опции

Основные технические характеристики и свойства обрабатываемых заготовок, материалов (дерево, алюминий, пластик, сталь, композиты, комбинированные материалы) и деталей нестандартных СК, их маркировка и обозначение

Технологический процесс сборки нестандартных СК, состав и технические характеристики станков и оборудования, используемых для изготовления сборочных единиц оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями

Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, используемых в процессе изготовления нестандартных СК

Правила определения и установки оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка, используемых для изготовления нестандартных СК

Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на станках технологической линии по производству нестандартных СК

Приемы и способы обеспечения показателей качества СК согласно нормативно-технической документации и ТУ

Правила, виды, методы и последовательность проведения инструментального контроля нестандартных СК

Методы и методики проверки специальных характеристик и дополнительных функций готовых СК нестандартных типоразмеров на соответствие технической документации, специальным ТУ

Способы и порядок проведения регулировки готовых нестандартных СК, в том числе настройки специальных характеристик

Виды и порядок нанесения маркировки на прошедшие контроль качества нестандартные изделия СК

в соответствии с технической документацией

Порядок сдачи-приемки готовых нестандартных СК

Правила оформления производственной документации на нестандартные СК полной заводской готовности

Другие характеристики Наличие не ниже III группы по электробезопасности

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Ассоциация участников рынка сверхпрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз" (Ассоциация "НОКС"), Московская область

Директор Файзиев Сергей Анварович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1 ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва