

**ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ
«ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ
ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ»**

**ГЛАВА 1
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

Наименование вида трудовой деятельности: оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке.

Код области и наименование профессиональной деятельности¹: 06 «Деятельность по производству изделий из дерева и бумаги, полиграфическая деятельность».

Разработан рабочей группой, созданной Секторальным советом квалификаций при Белорусском производственно-торговом концерне лесной, деревообрабатывающей и целлюлозно-бумажной промышленности «Беллесбумпром».

Основная цель вида трудовой деятельности: выполнение комплекса работ по наладке и эксплуатации автоматических или полуавтоматических деревообрабатывающих станков при изготовлении деревянных изделий (мебели) и строительных материалов (досок, брусьев, паркета и т.д.) на поточном производстве.

Перечень начальных групп занятий согласно Общегосударственному классификатору Республики Беларусь ОКРБ 014-2017 «Занятия», утвержденному постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 24 июля 2017 г. № 33 (далее – ОКЗ)²:

Код начальной группы занятий по ОКЗ	Наименование начальной группы занятий
7523	Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков

Перечень профессий рабочих и должностей служащих³:

Код профессии рабочего,	Наименование профессии рабочего, должности служащего, разряд	Уровень квалификации ⁴	Уровень квалификации ⁵
-------------------------	--	-----------------------------------	-----------------------------------

¹ Код области и наименование профессиональной деятельности заполняются в соответствии с приложением 1¹ к Инструкции о порядке разработки проектов профессиональных стандартов, утвержденной постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 8 ноября 2021 г. № 78 (далее – Инструкция).

² Код и наименование начальной группы занятий заполняются в соответствии с ОКЗ.

³ Код и наименование профессии рабочего, должности служащего заполняются в соответствии с ОКЗ.

должности служащего по ОКЗ			
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке (3 разряд)	2	2
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке (4-6 разряды)	3	3
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке (7 разряд)	4	4

ГЛАВА 2
**ПЕРЕЧЕНЬ ОБОБЩЕННЫХ ТРУДОВЫХ ФУНКЦИЙ И ТРУДОВЫХ
ФУНКЦИЙ, ВКЛЮЧЕННЫХ В ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ**

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код ⁶	наименование	уровень квалификации ⁴	код ⁶	наименование	уровень квалификации ⁴
01	Обслуживание станков в автоматических и полуавтоматических линиях	2	01.01	Выполняет операции на станках поперечного и продольного раскроя досок на черновые заготовки с вырезкой пороков	2
			01.02	Обслуживает станки для постановки и заштифтовки колотых косынок	2
			01.03	Обслуживает станки линии подачи щепы и опилок,	2

⁴ Уровень квалификации указывается в соответствии с уровнями квалификации секторальной рамки квалификации, разработанной для соответствующего сектора экономики, а при ее отсутствии – в соответствии с уровнями квалификации национальной рамки квалификаций.

⁵ Уровень квалификации указывается в соответствии с уровнями квалификации национальной рамки квалификаций.

⁶ Код обобщенной трудовой функции и код трудовой функции устанавливаются в соответствии с подпунктом 18.3 пункта 18 Инструкции. В случае заимствования обобщенной трудовой функции и (или) трудовой функции из ранее разработанного профессионального стандарта указываются код обобщенной трудовой функции и (или) трудовой функции, номер постановления и дата его утверждения.

				брикетировочного пресса	
			01.04	Обслуживает станки линии склеивания пиломатериалов по длине на участке зашивовки	2
			01.05	Обслуживает автоматические линии машинной рубки, прирубки и склеивания кускового шпона в формат	2
			01.06	Обслуживает станки линии обрезки фанеры с 4-х сторон в формат	2
02	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящих из 2 - 3 станков	3	02.01	Управляет автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий	3
			02.02	Управляет линиями и установками по производству древесноволокнистой массы	3
			02.03	Управляет линиями и установками токов высокой частоты по прессованию деталей из древесностружечной/древесноволокнистой массы или шпона	3
			02.04	Управляет линиями по отделке столярно-строительных изделий, штемпелевки карандашей нагретым штампом с соблюдением температурного режима	3
			02.05	Управляет процессом	3

				подачи и центровки чураков на лущильном станке, рубки ленты шпона, отбор кускового шпона	
		02.06	Управляет оборудованием поштучной подачи бревен в рубительную машину	3	
		02.07	Обслуживает линии склеивания пиломатериалов по длине на участках склеивания и формирования длины пиломатериалов	3	
		02.08	Выполняет операции на автомате по обвязыванию завернутых в бумагу сформированных пачек топливных брикетов	3	
03	Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 4 - 5 станков	4	03.01	Управляет автоматическими и полуавтоматическим отделочными линиями, линиями сборки, облицовывания, шлифования и полирования	3
		03.02	Ведет процесс сушки непрерывной ленты шпона в многоэтажных ленточных сушилках в автоматической линии	3	
		03.03	Изготавливает стружку различных спецификаций для древесностружечных плит на полуавтоматических линиях	3	
		03.04	Выполняет операции на	3	

				линии склеивания пиломатериалов по длине на участках машинной обработки щитов, шлифования на автоматической линии древесностружечных плит	
04	Управление комбинированным и автоматическими и полуавтоматическо- ми линиями, состоящими из 6 и более станков	4	04.01	Управляет линией раскюя ламинированных плит на щиты по заданной программе	3
			04.02	Осуществляет настройку линий на обрабатываемую деталь и режим работы, регулирование рабочих агрегатов линий	3
			04.03	Выполняет раскюй плиты и облицовки кромок плиты для щитовых деталей мебели	3
			04.04	Управляет линией импрегнирования бумаги термореактивными смолами	4
05	Программирование станков в автоматических и полуавтоматическо- х линиях	5	05.01	Формирует и корректирует управляющую программу раскюя	4
			05.02	Управляет автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины, отделке карандашей и изготовлению ламинированных плит методом горячего прессования	4

Распределение кодов трудовых функций по профессиям рабочих и соответствующим им разрядам⁷:

Наименование профессии рабочего	Разряды				
	3	4	5	6	7
	коды трудовых функций				
Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	01.01, 01.02, 01.03, 01.04, 01.05, 01.06	02.01, 02.02, 02.03, 02.04, 02.05, 02.06, 02.07 02.08	03.01, 03.02, 03.03, 03.04	04.01, 04.02, 04.03 04.04	05.01, 05.02

ГЛАВА 3

ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОБЩЕННЫХ ТРУДОВЫХ ФУНКЦИЙ

Код⁶ и наименование обобщенной трудовой функции

01 «Обслуживание станков в автоматических и полуавтоматических линиях»

Уровень квалификации

2

Код ОКЗ	Наименование профессии рабочего, должности служащего, которые выполняют данную обобщенную трудовую функцию ³	Уровень квалификации ⁴
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	2

Требования к образованию работника	Профессиональная подготовка (переподготовка) рабочих (служащих).
Требования к стажу работы	–
Специальные условия допуска к работе	–
Другие характеристики	–

Трудовая функция

01.01	Выполняет операции на станках поперечного и	2
-------	---	---

⁷ Таблица о распределении кодов трудовых функций по профессиям рабочих и соответствующим им разрядам включается в профессиональный стандарт в случае, когда в рамках одного уровня квалификации содержатся трудовые функции, относящиеся к двум и более разрядам по соответствующей профессии рабочего.

	продольного раскряя досок на черновые заготовки с вырезкой пороков	
Трудовые действия (далее – ТД)	<p>Удаляет опилки, пыль и других загрязнения с рабочих поверхностей, механизмов и узлов станка</p> <p>Осуществляет замену пильных полотен и других расходных материалов по мере износа</p> <p>Задает необходимые размеры заготовок, углов раскряя в соответствии с технологической картой</p> <p>Регулирует положение пильного полотна, натяжение цепи, угол наклона пилы</p> <p>Регулирует скорость подачи заготовки, положение прижимов</p> <p>Регулирует параметры вырезки сучков, трещин, гнили и других пороков</p>	
Требования к умениям	<p>Подготавливать станок, обеспечивать очистку от опилок, пыли и других загрязнений</p> <p>владеть приемами замены пильных полотен и других расходных материалов по мере износа</p> <p>корректно задавать необходимые параметры в соответствии с технологической картой</p> <p>регулировать положение пильного полотна, натяжение цепи, угол наклона пилы</p> <p>регулировать скорость подачи заготовки, положение прижимов</p> <p>регулировать параметры вырезки сучков, трещин, гнили и других пороков</p>	
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>порядок проверки технического состояния станков</p> <p>способы и приемы наладки на требуемые размеры станков</p> <p>технологические требования к положению пильного полотна, натяжению цепи, углу наклона пилы</p> <p>параметры вырезки сучков, трещин, гнили и других пороков</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>	
Другие	–	

характеристики	
----------------	--

Трудовая функция

01.02	Обслуживает станки для постановки и заштифтовки колотых косынок	2
-------	---	---

ТД	Очищает рабочий стол и прижимные элементы от опилок и клея
	Проверяет подачу штифтов (магазин или барабан)
	Осматривает пневматику на соответствие давлению воздуха или усилию прижима
	Проверяет регулировку упоров для точного позиционирования косынки
	Калибрует систему для установки штифтов под заданным углом
Требования к умениям	Подготавливать станок, обеспечивать очистку рабочего стола и прижимных элементов от опилок и клея
	осматривать механизм подачи штифтов
	осматривать механизм регулировки упоров для точного позиционирования косынки
	калибровать систему для установки штифтов
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации
Требования к знаниям	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	порядок проверки технического состояния станков
	способы и приемы наладки на требуемые размеры станков
	режимы регулировки упоров для точного позиционирования косынки
	технологию калибровки системы для установки штифтов под заданным углом
Другие характеристики	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
	—

Трудовая функция

01.03	Обслуживает станки линии подачи щепы и опилок, брикетировочного пресса	2
-------	--	---

ТД	Очищает конвейеры, транспортные ленты, скребки от намотавшейся стружки
	Проверяет натяжение цепей и лент
	Удаляет забивки в шнеках и желобах
	Осуществляет контроль исправности датчиков уровня в бункерах
	Смазывает подшипники валов, натяжных станций, редукторов
	Проверяет электродвигатели и муфты на перегрев
	Задает необходимые параметры размера и веса брикетов топливных
	Проверяет брикеты на соответствие техническому заданию
	Проверяет подачу шлифпиль в брикетировочный пресс
	Осматривает состояние прессформ на наличие механических повреждений
Требования к умениям	Очищает конвейер и стол от остатков шлифпиль
	Подготавливать станок, обеспечивать очистку конвейеров, транспортных лент, скребков от намотавшейся стружки
	проверять состояние прессформ на наличие механических повреждений
	владеть безопасными приемами удаления забивки в шнеках и желобах, очистки конвейера и стола от остатков шлифпиль
	проверять исправность датчиков уровня в бункерах
	рационально осуществлять смазку подшипников валов, натяжных станций, редукторов
	применять безопасные приемы проверки электродвигателей и муфт на перегрев
	читать технологические карты
	проверять брикеты на соответствие техническому заданию
	корректно задавать параметры размера и веса брикетов топливных
Требования к знаниям	контролировать подачу шлифпиль в брикетировочный пресс
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации
	порядок проверки и приемки станков перед началом смены

	порядок проверки технического состояния станков технологию смазывания подшипники валов, натяжных станций, редукторов алгоритм проверки натяжения цепей и лент безопасные приемы удаления забивки в шнеках и желобах, очистки конвейера и стола от остатков шлифпиль критерии оценки исправности датчиков уровня в бункерах критерии соответствия изготовленных брикетов заданию технологической карты требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
--	--

Трудовая функция

01.04	Обслуживает станки линии склеивания пиломатериалов по длине на участке зашивовки	2
-------	--	---

ТД	Очищает фрезы и торцовые элементы от опилок и смолы Проверяет подачу заготовок и прижимов Смазывает направляющие пневмоцилиндра, подшипники Калибрует станки по углу и глубине шипа Проверяет соосность валов Проверяет прижимные ролики и пневмоуплотнители Проверяет шип на отсутствие сколов и перекосов
Требования к умениям	Подготавливать станок, обеспечивать очистку фрез и торцовых элементов от опилок и смолы рационально осуществлять смазку направляющих пневмоцилиндров, подшипников корректно задавать необходимые параметры в соответствии с технологической картой по углу и глубине шипа выполнять проверку соосности валов выполнять проверку прижимных роликов и пневмоуплотнителей выполнять проверку шипа на отсутствие сколов и перекосов
Требования к знаниям	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации порядок проверки и приемки станков перед началом

	смены порядок проверки технического состояния станков способы и приемы наладки на требуемые размеры станков принцип подачи заготовок и работы прижимов правила калибровки по углу и глубине шипа требования к работе прижимных роликов и пневмоуплотнителей алгоритм смазывания направляющих пневмоцилиндра, подшипников требования к качеству шипов требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	—

Трудовая функция

01.05	Обслуживает автоматические линии машинной рубки, прирубки и склеивания кускового шпона в формат	2
-------	---	---

ТД	Очищает линию от остатков шпона, обрезков, клея Осматривает состояние ножей на наличие механических повреждений Проверяет работу прижимов, упоров, фото- или механических датчиков Осуществляет проверку синхронизации подачи и рубки Контролирует уровень и подачу смазки на трещиющиеся узлы Контролирует состояние пневматических цилиндров и шлангов Осуществляет проверку: подачи клея на нить; прикатывание нити к шпону и подачу воды на нить; укладки форматного шпона в стопу Контролирует состояние kleевого бака, kleевого насоса, kleевых клапанов, нагрев патрубка
	Подготавливать станки, обеспечивать очистку линии от остатков шпона, обрезков, клея
	осматривать состояние ножей на наличие механических повреждений
	осуществлять проверку исправности работы прижимов, упоров, фото- или механических датчиков
	понимать принцип подачи заготовок и процесса рубки

	<p>контролировать уровень и подачу смазки на трущиеся узлы</p> <p>контролировать состояние пневматических цилиндров и шлангов</p> <p>выполнять мониторинг подачи клея на нить; прикатывание нити к шпону и подачу воды на нить; укладки форматного шпона в стопу</p> <p>следить за состоянием клеевого бака, клеевого насоса, клеевых клапанов, нагрева патрубка</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>порядок проверки технического состояния станков</p> <p>критерии исправности работы прижимов, упоров, фото- или механических датчиков</p> <p>принцип подачи заготовок и процесса рубки</p> <p>требования к качеству подачи клея и воды на нить, прикатывания нити к шпону</p> <p>требования к укладке форматного шпона в стопу</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

01.06	Обслуживает станки линии обрезки фанеры с 4-х сторон в формат	2
-------	---	---

ТД	Удаляет опилки, пыль и других загрязнения с рабочих поверхностей, механизмов и узлов станка
	Осматривает состояние пил на наличие механических повреждений, осуществляет замену пильных полотен по мере износа
	Задает необходимые размеры заготовок
	Регулирует положение пильного полотна, натяжение цепи
	Регулирует скорость подачи фанеры, положение толкателей
	Выполняет транспортировку и замену пильных дисков
	Проверяет листы на соответствие техническому заданию
Требования к умениям	Подготавливать станок, обеспечивать очистку от опилок, пыли и других загрязнений
	осматривать состояние пил на наличие механических

	повреждений, осуществлять замену пильных полотен по мере износа корректно задавать размеры заготовок выполнять регулировку положения пильного полотна, натяжение цепи регулировать скорость подачи фанеры и положение толкателей выполнять транспортировку и замену пильных дисков читать технологические карты проверять листы на соответствие техническому заданию
Требования к знаниям	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации порядок проверки и приемки станков перед началом смены порядок проверки технического состояния станков порядок замены пильных полотен правила регулировки положения пильного полотна, натяжение цепи параметры скорости подачи фанеры толкателей критерии соответствия изготовленных листов заданию технологической карты требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	–

Код⁶ и наименование обобщенной трудовой функции

02 «Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящих из 2 - 3 станков»

Уровень квалификации

3

Код ОКЗ	Наименование профессии рабочего, должности служащего, которые выполняют данную обобщенную трудовую функцию ³	Уровень квалификации ⁴
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях деревообработке	3

Требования к образованию работника	1. Повышение квалификации рабочих (служащих) 2. Профессионально-техническое образование
Требования к стажу	–

работы	
Специальные условия допуска к работе	–
Другие характеристики	–

Трудовая функция

02.01	Управляет автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий	3
-------	---	---

ТД	Проверяет работу системы подачи, прижимов, транспортеров
	Осматривает крепление пил, фрез, шипорезных ножей
	Вводит размеры, параметры реза или обработки в ЧПУ/контроллер
	Устанавливает упоры и направляющие на полуавтоматах
	Осуществляет контроль синхронизации скоростей транспортеров и рабочих узлов
	Проводит проверку первых изделий на соответствие чертежу и техническому заданию
	Проводит оперативную подстройку давления прижимов, глубины фрезеровки
	Осуществляет пуск и остановку линии в правильной последовательности
	Осуществляет ведение установленной документации
Требования к умениям	Подготавливать станки, обеспечивать корректную работу системы подачи, прижимов, транспортеров
	осматривать крепление пил, фрез, шипорезных ножей
	корректно задавать необходимые размеры, параметры реза или обработки в чпу/ контроллер в соответствии с технологической картой
	устанавливать упоры и направляющие на полуавтоматах
	контролировать синхронизацию скоростей транспортеров и рабочих узлов
	выполнять проверку первых изделий на соответствие чертежу и техническому заданию
	контролировать давление прижимов, глубину фрезеровки
	владеть алгоритмом пуска и остановки линии в правильной последовательности
	чтение чертежей и технологической карты
	оформлять установленную документацию
Требования к	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и

знаниям	приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации
	алгоритм ввода данных в ЧПУ/контроллер
	алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности
	порядок проверки технического состояния станков линии
	порядок проверки и приемки станков линии перед началом смены
	технологический процесс обработки деталей
	припуски и допуски на обработку
	физико-механические свойства древесины
	режимы резания, давления прижимов, глубины фрезеровки
	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	–

Трудовая функция

02.02	Управляет линиями и установками по производству древесноволокнистой массы	3
-------	---	---

ТД	Проверяет работу системы очистки и подачи щепы, транспортеров, датчиков температуры, давления, уровня и расхода, систем промывки, охлаждения, смазки и вентиляции
	Запускает систему очистки и подачи щепы, систему размола волокна
	Задает параметры времени нагрева, температуры и давления в пропарочной камере, варочном котле
	Задает скорость вращения дисков в рафинере
	Контролирует показатели влажности в трубе-сушилке
	Задает дозировку клея и его компонентов в системе kleenанесения
Требования к умениям	Контролирует процесс размола волокна
	Подготавливать станки и агрегаты, обеспечивать корректную работу системы очистки и подачи щепы, систему размола волокна,

	<p>проверять работу системы подачи древесностружечной/древесноволокнистой массы, транспортеров, конвейеров, систем охлаждения, вентиляции, аспирации, датчиков давления и температуры, датчиков веса ковра, уровня смазки и масла</p> <p>корректно задавать параметры для формирования непрерывного ковра древесностружечной/древесноволокнистой массы</p> <p>сопровождать процесс транспортировки, формирования и предварительного уплотнения древесностружечного/древесноволокнистого ковра</p> <p>контролировать параметры веса и равномерности настилания, скорости хода древесностружечной/древесноволокнистой массы в зоне формирования</p> <p>контролировать параметры толщины, давления, плавности хода древесностружечной/древесноволокнистой массы в зоне холодного прессования</p> <p>сопровождать процесс прохождения древесностружечной/древесноволокнистой массы через зоны непрерывного горячего прессования</p> <p>задавать параметры температуры, давления, времени нагрева уровня в пропарочной камере и варочном кotle,</p> <p>задавать параметры зазора между размольными дисками, давления в размольной камере,</p> <p>задавать параметры скорости вращения шнеков и питателей,</p> <p>корректно задавать параметры резки и шлифовки готовой древесностружечной/древесноволокнистой плиты</p> <p>контролировать параметры скорости движения, температуры и давления в зонах на соответствие технологической карте</p> <p>осуществлять контроль за показателями фракционный состава волокна</p> <p>дозировать подачу клея и его компонентов.</p> <p>контролировать процесс размола в соответствии с технологической картой</p> <p>владеть алгоритмом пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>читать графики, диаграммы и технологические карты</p> <p>проверять готовую плиту на предмет дефектов</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и

знаниям	приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации
	алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности
	порядок проверки технического состояния оборудования линии
	порядок проверки и приемки оборудования линии перед началом смены
	технологический процесс обработки деталей
	физико-механические свойства древесины
	физико-механические свойства клеев
	режимы формирования
	режимы прессования
	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	–

Трудовая функция

02.03	Управляет линиями и установками токов высокой частоты по прессованию деталей из древесностружечной/древесноволокнистой массы или шпона	3
-------	--	---

ТД	Осматривает пресс-формы на отсутствие повреждений, остатков клея
	Проверяет работоспособность систем охлаждения и вентиляции генераторов токов высокой частоты
	Осуществляет подготовку древесностружечной/древесноволокнистой массы или пакета шпона в соответствии с технологической картой
	Проводит проверку равномерности нанесения клея
	Задает параметры мощности, частоты, времени нагрева и давления прессовой программы
	Осуществляет равномерную укладку древесностружечной массы или пакета шпона в форму
	Закрывает пресс с равномерным прижимом по всей площади

	<p>Запускает цикл нагрева и прессования по заданной программе</p> <p>Осуществляет контроль за отсутствием искривлений или пробоев в заготовке</p> <p>Осматривает готовую деталь на предмет дефектов</p> <p>Очищает пресс-форму от остатков клея до затвердевания</p>
Требования к умениям	<p>Осматривать пресс-формы на отсутствие повреждений, остатков клея</p> <p>выполнять подготовку станков, обеспечивать работоспособность систем охлаждения и вентиляции генераторов токов высокой частоты</p> <p>выполнять подготовку древесностружечной массы или пакета шпона в соответствии с технологической картой</p> <p>проверять равномерность нанесения клея</p> <p>корректно задавать необходимые параметры мощности, частоты, времени нагрева и давления прессовой программы</p> <p>равномерно укладывать древесностружечной массы или пакета шпона в форму</p> <p>закрывать пресс с прижимом по всей площади</p> <p>запустить цикл нагрева и прессования по заданной программе</p> <p>контролировать отсутствие искривлений или пробоев в заготовке</p> <p>проверять готовую деталь на предмет дефектов</p> <p>обеспечивать очистку пресс-формы от остатков клея до затвердевания</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>чтение технологической карты</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>технологический процесс обработки деталей</p> <p>физико-механические свойства клеев</p> <p>режимы прессования</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной</p>

	безопасности
Другие характеристики	–

Трудовая функция

02.04	Управляет линиями по отделке столярно-строительных изделий, штемпелевки карандашей нагретым штампом с соблюдением температурного режима	3
-------	---	---

ТД	Осуществляет осмотр конвейеров, роликов, прижимов
	Проверяет исправность нагревательных элементов
	Проверяет системы вентиляции и аспирации
	Осуществляет подготовку покрытия для отделки
	Осуществляет подготовку штампов для штемпелевки
	Настраивает режим сушильных камер, температуру штемпеля и скорость конвейера в соответствии с технологической картой
	Осуществляет контроль за равномерностью нанесения отделки и качеством оттиска
Требования к умениям	Осматривать конвейеры, ролики, прижимы на предмет их штатного функционирования
	владеть критериями оценки исправности нагревательных элементов
	выполнять проверку работы системы вентиляции и аспирации
	подготавливать покрытия для отделки, штампы для штемпелевки в соответствии с технологической картой
	читать технологические карты
	корректно задавать режим сушильных камер, температуру штемпеля и скорость конвейера в соответствии с технологической картой
	контролировать равномерность нанесения отделки и качество оттиска
Требования к знаниям	оформлять установленную документацию
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации
	алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности

	порядок проверки технического состояния станков линии
	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	технологический процесс обработки деталей
	способы нанесения маркировки на карандаши
	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	требования к качеству отделки и штемпелевки
	требования к работе системы вентиляции и аспирации
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	—

Трудовая функция

02.05	Управляет процессом подачи и центровки чурakov на лущильном станке, рубки ленты шпона, отбор кускового шпона	3
-------	--	---

ТД	Осуществляет осмотр транспортеров, подающих цепей или рольгангов Проверяет исправность центровочного устройства Проверяет работу упоров и фиксаторов чурака перед загрузкой в станок Осуществляет подачу чурака в зону центровки Проверяет фиксацию чурака в патроне Настраивает параметры толщины шпона, скорости подачи ножа и скорость вращения чурака Осуществляет контроль за равномерностью ленты шпона Настраивает автоматические ножницы на нужную длину формата Осуществляет контроль ровности реза и отсутствия надрывов Проверяет листы на соответствие техническому заданию Осуществляет разделение по сортам и маркировку каждой пачки Осуществляет отбор кускового шпона
Требования к умениям	Осматривать транспортеры, подающих цепи или рольганги на предмет их штатного функционирования оценивать исправность центровочного устройства

	<p>проверять работу упоров и фиксаторов чурака перед загрузкой в станок</p> <p>подавать чурак в зону центровки</p> <p>проверять фиксацию чурака в патроне</p> <p>корректно задавать параметры толщины шпона, скорости подачи ножа и скорость вращения чурака</p> <p>контролировать равномерность ленты шпона</p> <p>настраивать автоматические ножницы на нужную длину формата</p> <p>контролировать ровность реза и отсутствие надрывов</p> <p>читать технологические карты</p> <p>проверять листы на соответствие техническому заданию</p> <p>владеть алгоритмом разделения по сортам и принципами маркировки каждой пачки</p> <p>отбирать кусковой шпон в соответствии с заданием</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>технологический процесс обработки деталей</p> <p>физико-механические свойства древесины</p> <p>режимы лущения и рубки</p> <p>критерии исправности центровочного устройства</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>критерии соответствия изготовленных листов заданию технологической карты</p> <p>критерии разделения по сортам и принципы маркировки каждой пачки</p> <p>критерии отбора кускового шпона</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

02.06	Управляет оборудованием поштучной подачи бревен в рубительную машину	3
-------	--	---

ТД	Осуществляет осмотр подающих механизмов
	Проверяет плавность хода
	Осуществляет контроль за подачей бревен в зону приема
	Устанавливает режим, соответствующий производительности рубительной машины
Требования к умениям	Осматривать подающие механизмы на предмет их штатного функционирования
	выполнять проверку плавности хода
	контролировать подачу бревен в зону приема
	корректно задавать режим, соответствующий производительности рубительной машины
	оформлять установленную документацию
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации
	порядок проверки технического состояния станков
Требования к знаниям	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	режимы рубки
	физико-механические свойства древесины
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
	—
	—
Другие характеристики	—

Трудовая функция

02.07	Обслуживает линии склеивания пиломатериалов по длине на участках склеивания и формирования длины пиломатериалов	3
-------	---	---

ТД	Осуществляет осмотр механизмов прижима и транспортировки
	Заполняет клеевую станцию kleem в соответствии с технологической картой
	Настраивает дозировку и равномерность нанесения клея
	Осуществляет контроль за прессованием пакета
	Задает параметры обрезки пакета в соответствии с

	технологической картой
Требования к умениям	<p>Осматривать механизм прижима и транспортировки на предмет их штатного функционирования</p> <p>читать технологические карты</p> <p>владеть алгоритмом заполнения клеевой станции kleem в соответствии с технологической картой</p> <p>корректно задавать дозировку и равномерность нанесения kleя</p> <p>корректно задавать параметры обрезки пакета в соответствии с технологической картой</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>технологический процесс обработки деталей</p> <p>физико-механические свойства древесины</p> <p>физико-механические свойства kleев</p> <p>режимы склеивания и резки</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	–

Трудовая функция

02.08	Выполняет операции на автомате по обвязыванию завернутых в бумагу сформированных пачек топливных брикетов	3
-------	---	---

ТД	Осуществляет подачу пачки топливных брикетов
	Производит центровку пачки в рабочей зоне автомата
	Осуществляет подачу и обвод ленты
	Осуществляет запайку концов ленты и их обрезку
	Производит выгрузку готового пакета на выходной конвейер

Требования к умениям	Подавать пачки топливных брикетов выполнять центровку пачки в рабочей зоне автомата производить подачу и обвод ленты выполнять запайку концов ленты и их обрезку осуществлять выгрузку готового пакета на выходной конвейер оформлять установленную документацию
Требования к знаниям	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков, руководство по эксплуатации порядок проверки технического состояния станков порядок проверки и приемки станков перед началом смены требования к качеству упаковки топливных брикетов порядок оформления установленной документации требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	—

Код⁶ и наименование обобщенной трудовой функции
03 «Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 4 - 5 станков»

Уровень квалификации

3

Код ОКЗ	Наименование профессии рабочего, должности служащего, которые выполняют данную обобщенную трудовую функцию ³	Уровень квалификации ⁴
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях деревообработке	3

Требования к образованию работника	Повышение квалификации рабочих (служащих)
Требования к стажу работы	—
Специальные условия допуска к работе	—
Другие характеристики	—

Трудовая функция

03.01	Управляет автоматическими и полуавтоматическим отделочными линиями, линиями сборки, облицовывания, шлифования и полирования	3
Управляет процессом облицовки древесностружечных плит натуральным строгальным шпоном ТД	<p>Осуществляет проверку состояния конвейеров, роликов и направляющих</p> <p>Проводит калибровку по размерам сборочных узлов</p> <p>Устанавливает температуру нагрева клеевых валов или мембран облицовочных станций</p> <p>Управляет процессом облицовки древесностружечных плит натуральным строгальным шпоном</p> <p>Регулирует зернистость шлифленты и скорость подачи на участке шлифовальных секций</p> <p>Настраивает форсунки, толщину нанесения и скорость подачи на участке лакировочных станций</p> <p>Выставляет давление и скорость вращения полировальных кругов</p> <p>Загружает облицовочный материал</p> <p>Подготавливает клеи, лаки, шлифленты, полировальные пасты</p> <p>Осуществляет контроль за равномерностью подачи и прижима, толщиной лаковой пленки, состоянием шлифленты, качеством облицовки</p>	
Требования к умениям	<p>Осматривать состояние конвейеров, роликов и направляющих на предмет их штатного функционирования</p> <p>читать технологические карты</p> <p>проводить калибровку по размерам сборочных узлов</p> <p>корректно задавать температуру нагрева клеевых валов или мембран облицовочных станций</p> <p>регулировать зернистость шлифленты и скорость подачи на участке шлифовальных секций</p> <p>настраивать форсунки, толщину нанесения и скорость подачи на участке лакировочных станций</p> <p>корректно задавать давление и скорость вращения полировальных кругов</p> <p>загружать облицовочный материал</p> <p>управлять процессом облицовки древесностружечных плит натуральным строгальным шпоном</p> <p>выполнять подготовку клея, лака, шлифленты, полировальной пасты</p> <p>контролировать равномерность подачи и прижима, толщину лаковой пленки, состояние шлифленты, качество облицовки</p>	

	оформлять установленную документацию
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>систему электроблокировки</p> <p>технические условия на клеи и отделочные материалы</p> <p>режимы облицовывания, шлифования, полировки лаковой пленки и отделки</p> <p>особенности облицовки натуральным строгальным шпоном</p> <p>технологические требования к параметрам температуры нагрева kleевых валов, мембран облицовочных станций, зернистости шлифленты.</p> <p>требования к параметрам настройки форсунок, толщины нанесения и скорости подачи на участке лакировочных станций</p> <p>назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

03.02	Ведет процесс сушки непрерывной ленты шпона в многоэтажных ленточных сушилках в автоматической линии	3
-------	--	---

ТД	Осматривает нагревательные элементы на отсутствие повреждений
	Проверяет работу вентиляции и вытяжки, датчиков температуры и влажности
	Проверяет подачу и прием шпона по ленте

	<p>Устанавливает требуемую температуру по зонам сушки</p> <p>Настраивает скорость прохождения ленты по этажам</p> <p>Осуществляет контроль влажности шпона и температуры по зонам в соответствии с технологической картой</p>
Требования к умениям	<p>Осматривать нагревательные элементы на отсутствие повреждений</p> <p>выполнять проверку работы вентиляции и вытяжки, датчиков температуры и влажности</p> <p>читать технологические карты</p> <p>контролировать подачу и прием шпона по ленте</p> <p>корректно задавать требуемую температуру по зонам сушки</p> <p>выполнять настройку скорости прохождения ленты по этажам</p> <p>контролировать влажность шпона и температуру по зонам в соответствии с технологической картой</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>систему электроблокировки</p> <p>режимы сушки ленты шпона</p> <p>требования к режимам работы вентиляции и вытяжки</p> <p>технологические требования к скорости прохождения ленты по этажам</p> <p>технологические требования влажности шпона и температуры по зонам</p> <p>назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

03.03	Изготавливает стружку различных спецификаций для древесностружечных плит на полуавтоматических линиях	3
-------	---	---

ТД	<p>Осуществляет проверку подающих транспортеров, рубительных машин, сит, сушильных барабанов</p> <p>Осуществляет транспортировку и замену ножевых дисков</p> <p>Устанавливает режущий инструмент</p> <p>Проводит подготовку сырья</p> <p>Осуществляет подачу сырья в питатель или приемный бункер</p> <p>Регулирует скорость подачи щепы</p> <p>Контролирует первичное измельчение с получением щепы</p> <p>Контролирует сортировку щепы на виброситах</p> <p>Контролирует вторичное измельчение с получением стружки заданных размеров</p> <p>Настраивает режим сушки стружки</p> <p>Осуществляет финальную сортировку и классификацию стружки</p>
Требования к умениям	<p>Выполнять проверку подающих транспортеров, рубительных машин, сит, сушильных барабанов на предмет их штатного функционирования</p> <p>выполнять транспортировку и замену ножевых дисков</p> <p>устанавливать режущий инструмент</p> <p>подготавливать сырье</p> <p>подавать сырье в питатель или приемный бункер</p> <p>читать технологические карты</p> <p>корректно задавать скорость подачи щепы</p> <p>контролировать процесс первичного измельчения с получением щепы</p> <p>контролировать процесс сортировки щепы на виброситах</p> <p>контролировать процесс вторичного измельчения с получением стружки заданных размеров</p> <p>корректно задавать режим сушки стружки</p> <p>владеть алгоритмом сортировки и классификации стружки</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p>

	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	систему электроблокировки
	технические условия на режущий инструмент
	технологию установки режущего инструмента
	режимы сушки стружки
	критерии сортировки и классификации стружки
	назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	—

Трудовая функция

03.04	Выполняет операции на линии склеивания пиломатериалов по длине на участках машинной обработки щитов, шлифования на автоматической линии древесностружечных плит	3
-------	---	---

ТД	Проверяет подающие и транспортирующие механизмы
	Осматривает узлы раскroя, строгальные и шлифовальные агрегаты
	Проверяет аспирационную систему удаления опилок и пыли
	Производит замену фильтровальных рукавов линии калибрования и шлифования
	Участвует в наладке и регулировке механизмов в линии
	Задает для раскroя размеры и толщину заготовки
	Устанавливает для строгания глубину съема стружки и частоту вращения вала
	Задает для шлифования зернистость абразива и скорость подачи
	Устанавливает на линии шлифования древесностружечных плит высоту столов и синхронизацию подающих роликов
	Осуществляет контроль качества склейки, состояния инструмента, плоскости и гладкости поверхности, чистоты зоны

Требования к умениям	Выполнять проверку подающих и транспортирующих механизмов на предмет их штатного функционирования
	осматривать состояние узлов раскroя, строгальных и шлифовальных агрегатов на предмет их штатного функционирования
	выполнять проверку аспирационной системы удаления опилок и пыли
	выполнять замену фильтровальных рукавов линии калибрования и шлифования
	выполнять заданный алгоритм действий по наладке и регулировке механизмов в линии
	читать технологические карты
	корректно задавать размеры и толщину заготовки для раскroя
	устанавливать для строгания глубину съема стружки и частоту вращения вала
	корректно задавать для шлифования зернистость абразива и скорость подачи
	устанавливать на линии шлифования древесностружечных плит высоту столов и синхронизацию подающих роликов
Требования к знаниям	контролировать качество склейки, состояние инструмента, плоскости и гладкости поверхности, чистоты зоны
	оформлять установленную документацию
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации
	алгоритм действий по наладке и регулировке механизмов в линии
	порядок проверки технического состояния станков линии
	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	порядок проверки аспирационной системы удаления опилок и пыли
	система электроблокировки
	технические условия на клеи и абразивные материалы
	режимы раскroя, строгания и шлифования

	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	

Код⁶ и наименование обобщенной трудовой функции

04 «Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков»

Уровень квалификации

3

Код ОКЗ	Наименование профессии рабочего, должности служащего, которые выполняют данную обобщенную трудовую функцию ³	Уровень квалификации ⁴
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3

Требования к образованию работника	Повышение квалификации рабочих (служащих)
Требования к стажу работы	–
Специальные условия допуска к работе	–
Другие характеристики	–

Трудовая функция

04.01	Управляет линией раскроя ламинированных плит на щиты по заданной программе	3
-------	--	---

ТД	Осуществляет осмотр направляющих и прижимных устройств, пил, системы аспирации Выбирает или загружает раскройный план в станок Проверяет соответствие размеров щитов технологической карте Устанавливает параметры реза Осуществляет контроль подачи и реза Сортирует готовые детали в соответствии с картой раскроя
Требования к умениям	Осматривать состояние направляющих и прижимных устройств, пил, системы аспирации на предмет их

	штатного функционирования читать технологические карты выбирать или загружать раскройный план в станок выполнять проверку соответствия размеров щитов технологической карте корректно задавать параметры реза контролировать подачу и рез владеть алгоритмом сортировки готовых деталей в соответствии с картой раскоя оформлять установленную документацию
Требования к знаниям	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности порядок проверки технического состояния станков линии порядок проверки и приемки станков перед началом смены систему электроблокировки кинематические схемы обслуживаемого оборудования основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики режимы обработки деталей стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов причины возникновения технического брака и методы его устранения порядок оформления установленной документации требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	—

Трудовая функция

04.02	Осуществляет настройку линий на обрабатываемую деталь и режим работы, регулирование рабочих агрегатов линий	3
ТД	Изучает чертеж и размеры детали Осуществляет установку и юстировку инструмента	

	<p>Задает параметры обработки с учетом требований к шероховатости, точности и скорости обработки</p> <p>Регулирует агрегаты линии</p> <p>Осуществляет пробный запуск в холостом режиме</p> <p>Пропускает контрольную заготовку</p> <p>Вносит необходимые корректировки в настройки программы</p>
Требования к умениям	<p>Работать с технологической документацией</p> <p>корректно задавать требования к шероховатости, точности и скорости обработки в соответствии с технологической картой</p> <p>выполнять установку и юстировку инструмента</p> <p>корректно задавать параметры обработки</p> <p>выполнять регулировку агрегатов линии</p> <p>выполнять пробный запуск в холостом режиме</p> <p>пропускать контрольную заготовку</p> <p>вносить необходимые корректировки в настройки программы</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>правила регулировки агрегатов линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>порядок установки и юстировки инструмента</p> <p>систему электроблокировки</p> <p>кинематические схемы обслуживаемого оборудования</p> <p>основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики</p> <p>режимы обработки деталей</p> <p>стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию</p> <p>назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие	–

характеристики	
----------------	--

Трудовая функция

04.03	Выполняет раскрой плиты и облицовки кромок плиты для щитовых деталей мебели	4
-------	---	---

ТД	Получает карту раскроя
	Изучает чертежи деталей
	Определяет тип кромочного материала
	Проверяет исправность форматно-раскроечного станка
	Подготавливает кромкооблицовочный станок
	Осуществляет подготовку материалов: плит, кромочного материала, клея
	Выполняет разметку и позиционирование плиты на раскроечном столе
	Вводит программу раскроя
	Подает деталь в кромкооблицовочный станок
	Осуществляет контроль качества
Требования к умениям	Принимать карту раскроя
	работать с технологической документацией
	владеть алгоритмом определения типа кромочного материала
	осматривать состояние форматно-раскроечного станка на предмет его штатного функционирования
	выполнять подготовку кромкооблицовочного станка
	выполнять подготовку материалов: плит, кромочного материала, клея
	корректно наносить разметку и выполнять позиционирование плиты на раскроечном столе
	вводить программу раскроя в контроллер
	выполнять подачу детали в кромкооблицовочный станок
	владеть критериями оценки качества детали
Требования к знаниям	оформлять установленную документацию
	Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации
	алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности
	порядок проверки технического состояния станков линии
	порядок проверки и приемки станков перед началом смены
	систему электроблокировки

	<p>кинематические схемы обслуживаемого оборудования</p> <p>основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики</p> <p>режимы обработки деталей</p> <p>стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию</p> <p>назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов</p> <p>причины возникновения технического брака и методы его устранения</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

04.04	Управляет линией импрегнирования бумаги термореактивными смолами	4
-------	--	---

ТД	Проверяет механическую исправность всех узлов – размотчика, валиков, пропиточной ванны, сушильного тоннеля, охлаждения, намотчика, резателя полотна, укладчика листов
	Проверяет систему аспирации и вентиляции, работу датчиков
	Проверяет вязкость, температуру и уровень смолы в ванне
	Настраивает скорость протяжки полотна и температуру по зонам согласно технологической карте
	Разматывает бумагу и вводит полотно в линию
	Контролирует нанесение слоя смолы на полотно
	Проверяет фильтры и сетки в циркуляции смолы
	Отслеживает процесс прохождения полотна через зоны пропитки и зоны сушки
	Контролирует уровень влажности в конечных секция сушилок
	Следит за показаниями приборов давления воздуха в системах продувки
	Отслеживает процесс прохождения полотна через охлаждающие ролики
	Включает намотчик или резатель полотна

	Выполняет маркировку рулона
Требования к умениям	<p>Проверять механическую исправность всех узлов – размотчика, валиков, пропиточной ванны, сушильного тоннеля, охлаждения, намотчика, резателя полотна, укладчика листов</p> <p>Проверять систему аспирации и вентиляции, работу датчиков</p> <p>Использовать контрольно-измерительные приборы для проверки вязкости, температуры и уровня смолы в ванне</p> <p>Корректно задавать скорость протяжки полотна и температуру по зонам согласно технологической карте</p> <p>Осуществлять подачу бумаги на линию</p> <p>Контролировать равномерность нанесения смолы на полотно</p> <p>Проверять фильтры и сетки в циркуляции смолы</p> <p>Контролировать процесс прохождения полотна через зоны сушки</p> <p>Контролировать уровень влажности в конечных секциях сушилок</p> <p>Снимать показания приборов давления воздуха в системах продувки</p> <p>Контролировать процесс прохождения полотна через охлаждающие ролики</p> <p>Включать намотчик или резатель полотна</p> <p>Проверять соответствие изделия технологической карте</p> <p>Выполнять маркировку в соответствии с техническими регламентами</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия оборудования и приборов линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния оборудования линии</p> <p>порядок проверки и приемки оборудования перед началом смены</p> <p>систему электроботлокировки</p> <p>физико-механические свойства смол</p> <p>основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики</p> <p>читать технологические карты</p> <p>стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию</p> <p>назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов</p>

	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	–

Код⁶ и наименование обобщенной трудовой функции

05 «Программирование станков в автоматических и полуавтоматических линиях»

Уровень квалификации

4

Код ОКЗ	Наименование профессии рабочего, должности служащего, которые выполняют данную обобщенную трудовую функцию ³	Уровень квалификации ⁴
7523-008	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	4

Требования к образованию работника	1.Повышение квалификации рабочих (служащих) 2.Среднее специальное образование
Требования к стажу работы	
Специальные условия допуска к работе	
Другие характеристики	–

Трудовая функция

05.01	Формирует и корректирует управляющую программу раскроя	4
-------	--	---

ТД	Изучает чертежи деталей и спецификации изделий Изучает технические возможности станка Изучает требования по допускам и припускам Осуществляет размещение деталей на карте раскроя Осуществляет формирование управляющей программы Изучает геометрические размеры плит/досок/заготовок, инструмента, способы размещения и крепления Настраивает параметры станков Осуществляет проверку тестовой партии на соответствие размеров и качества
----	---

	Вносит корректировки в программу при выявлении отклонений
Требования к умениям	<p>Работать с технологической документацией</p> <p>изучать технические возможности станка</p> <p>применять требования по допускам и припускам</p> <p>владеть алгоритмом размещения деталей на карте раскroя</p> <p>владеть алгоритмом формирования управляющей программы</p> <p>выполнять размещение и крепление плит/досок/заготовок, установку инструмента</p> <p>корректно задавать параметры станков и инструментов</p> <p>выполнять проверку тестовой партии на соответствие размеров и качества</p> <p>вносить корректировки в программу при выявлении отклонений</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Кинематические схемы обслуживаемого оборудования</p> <p>Основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики</p> <p>технологические режимы обработки деталей</p> <p>правила размещения и крепления плит/досок/заготовок</p> <p>правила установки инструментов</p> <p>стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию</p> <p>алгоритм формирования управляющей программы</p> <p>порядок оформления установленной документации</p> <p>требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности</p>
Другие характеристики	—

Трудовая функция

05.02	Управляет автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины, отделке карандашей и изготовлению ламинированных плит методом горячего прессования	4
ТД	<p>Осуществляет осмотр направляющих и прижимных устройств, датчиков влажности, температуры и толщины слоя</p> <p>Осуществляет замену пресс-пластин, пресс-матов</p>	

	<p>Подготавливает плиты, краски, грунты, лаки, декоративные пленки, карандаши, декоративную, балансирующую бумагу и оверлей</p> <p>Настраивает скорость линии</p> <p>Устанавливает температуру сушильных камер</p> <p>Задает массу нанесения шпатлевки/грунта</p> <p>Настраивает толщину декоративного слоя</p> <p>Настраивает линию компоновки пакета и подачи бумаги</p> <p>Настраивает режим пресса ламинированных плит</p> <p>Осуществляет контроль и регулировку толщины слоя, цвета и текстуры, скорости подачи, температуры пресса и сушки</p>
Требования к умениям	<p>Осматривать состояние направляющих и прижимных устройств, датчиков влажности, температуры и толщины слоя на предмет их штатного функционирования</p> <p>читать технологические карты</p> <p>выполнять подготовку плит, красок, грунтов, лаков, декоративных пленок, карандашей, декоративной, балансирующей бумаги и оверлея</p> <p>выполнять операции по замене пресс-пластин, пресс-матов</p> <p>выполнять настройку скорости линии</p> <p>задавать температуру сушильных камер</p> <p>задавать массу нанесения шпатлевки/грунта</p> <p>выполнять настройку толщины декоративного слоя</p> <p>осуществлять настройку линии компоновки пакета и подачи бумаги</p> <p>выполнять настройку режима пресса ламинированных плит</p> <p>контролировать и регулировать толщину слоя, цвета и текстуры, скорость подачи, температуру пресса и сушки</p> <p>оформлять установленную документацию</p>
Требования к знаниям	<p>Назначение и принцип действия агрегатов, механизмов и приборов обслуживаемых станков линии, руководство по эксплуатации</p> <p>алгоритм пуска и остановки линии в правильной последовательности</p> <p>порядок проверки технического состояния станков линии</p> <p>порядок проверки и приемки станков перед началом смены</p> <p>систему электроблокировки</p> <p>кинематические схемы обслуживаемого оборудования</p> <p>основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики</p>

	режимы обработки деталей
	породы древесины
	стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию
	назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов
	причины возникновения технического брака и методы его устранения
	порядок оформления установленной документации
	требования по охране труда, по обеспечению пожарной безопасности
Другие характеристики	–