

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

**П Р И К А З**

26 декабря 2014г.

№ 11734


Москва

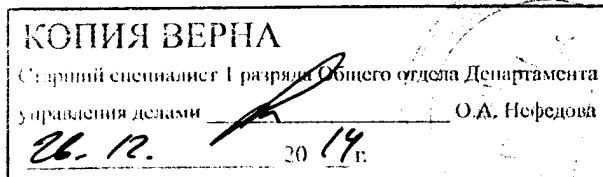
**Об утверждении профессионального стандарта  
«Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента  
для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения 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), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Заточник по подготовке станочного дереворежущего инструмента для деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных производств».

Министр

 М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от «26» декабря 2014 г. № 1173н

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

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

381

Регистрационный номер

## I. Общие сведения

Выполнение комплекса работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента

(наименование вида профессиональной деятельности)

23.033

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение основных производств деревообрабатывающих, мебельных и лесопильных предприятий подготовленным дереворежущим инструментом

Группа занятий:

7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

25.62	Обработка металлических изделий механическая
(код ОКВЭД <sup>2</sup> )	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Чистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели)	2	Подготовка рабочего места и технических средств для чистки инструмента	A/01.2	2
			Выполнение работ по чистке дереворежущего инструмента	A/02.2	2
В	Подготовка полотен рамных пил и узких ленточных пил (шириной до 60 мм), зубьев стальных дереворежущих пил и короснимателей	4	Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и узких (шириной до 60 мм) ленточных пил	B/01.4	4
			Выполнение работ по подготовке полотен рамных пил перед заточкой	B/02.4	4
			Выполнение работ по подготовке полотен узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой	B/03.4	4
			Выполнение работ по разводу зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	B/04.4	4
			Выполнение работ по плющению и формированию зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил	B/05.4	4
			Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил, в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных станках для заточки пил	B/06.4	4
С	Подготовка, ножей стальных длиной до 1610 мм, ножей с твердым сплавом длиной до	4	Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей	B/07.4	4
			Выполнение работ по подготовке ножей и резов к заточке	C/01.4	4
			Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм и	C/02.4	4

	310 мм, резцов стальных и с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента		<p>резцов с пластинами твердого сплава на универсально-заготовочных станках, ножей стальных (для фрезерования древесины, рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных) длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей</p> <p>Выполнение работ по заточке фрез насадных стальных цельных, составных и комплектных затупованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямой режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)</p>	C/03.4	4
D	Подготовка ножей с прямой режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей к сборным фрезам, насадным и концевым фрезам, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава	5	<p>Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямой режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, лущильных и прижимных леек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм</p> <p>Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин</p> <p>Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) с пластинами твердого сплава</p>	D/01.5 D/02.5 D/03.5	5 5 5
E	Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил, подготовка зубьев дисковых пил	5	<p>Контроль параметров и технического состояния делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими</p>	E/01.5	5

	с пластинами твердого сплава		<p>износостойкими материалами</p> <p>Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой</p> <p>Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами перед заточкой</p> <p>Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках</p>	E/02.5	5
F	Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами	5	<p>Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с числовым программным управлением (ЧПУ)</p> <p>Выполнение работ по заточке дисковых пил с поликристаллическими алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ</p> <p>Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенных ПКА, и фрез концевых, оснащенных ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ</p>	E/05.5	5
				F/01.5	5
				F/02.5	5

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Чистка дереворежущего инструмента (пилы, фрезы, ножи, сверла, коросниматели)	Код	A	Уровень квалификации	2
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей	Чистильщик
-----------------------------------	------------

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте <sup>3</sup>
	Прохождение предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке при выявлении наличия вредных или опасных производственных факторов <sup>4</sup>

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники на металлообрабатывающих станках, наладчики станков и оборудования
ЕТКС <sup>5</sup>	§322	Чистильщик 2-го разряда

#### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места и технических средств для чистки инструмента	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочих местах и их обслуживание в соответствии с инструкцией (подготовка верстаков рабочих столов, стеллажей для чистки, хранения и просушки инструмента, проверка наличия необходимых материалов, жидкостей и средств чистки, транспортировка инструмента к зонам мойки и чистки уборка рабочих мест)
	Подготовка ванн, в том числе ультразвуковых, и емкостей и моечного оборудования для устранения загрязнений с поверхности дереворежущего инструмента
	Выбор средств механической чистки инструмента
	Выбор и приготовление специальных жидкостей для химической чистки инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и обслуживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить ежесменное обслуживание ванн, емкостей для чистки инструмента и моечного оборудования
	Выбирать инструменты и средства для механической очистки загрязнений, исключая появление царапин, рисок и других повреждений корпусов и зубьев инструмента
	Выбирать и готовить специальные технические жидкости и растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента
Необходимые знания	Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе с применяемыми техническими жидкостями
	Руководство по эксплуатации ультразвуковых ванн и емкостей для чистки инструмента, моечного оборудования
	Виды загрязнений инструмента, методы и способы его чистки
	Технология чистки инструмента
	Состав и концентрация жидкостей для чистки инструмента и инструкции по их применению с учетом требований охраны труда
Другие характеристики	-

### 3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по чистке дереворежущего инструмента	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Сортировка инструмента по видам и степени загрязнений (антикоррозионная смазка, засмаливание, налипшая древесная пыль, «зажоги», ржавчина и другие дефекты)
	Выбор методов, способов и средств устранения загрязнений
	Выполнение комплекса технологических операций по чистке загрязнений

	<b>Визуальный контроль качества чистки дереворежущего инструмента</b>
Необходимые умения	Подготавливать и обслуживать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Подбирать, применять и готовить технические жидкости и специальные моющие растворы для устранения загрязнений с поверхностей дереворежущего инструмента
	Эксплуатировать и обслуживать ванны, в том числе ультразвуковые, и емкости с техническими жидкостями для устранения загрязнений дереворежущего инструмента
	Осуществлять загрузку и выгрузку инструмента из ванн и емкостей, исключая его повреждение, с выполнением требований охраны труда
	Применять инструменты и средства для механической чистки загрязнений, исключая появление видимых царапин, рисок и других повреждений корпусов и зубьев дереворежущего инструмента, устранять дефекты чистки
	Определять и устанавливать режимы работы ультразвуковых ванн в зависимости от степени загрязнения
	Осуществлять ручную чистку инструмента
	Производить мойку, протирку и сушку инструмента после чистки
	Осуществлять контроль качества чистки дереворежущего инструмента
Необходимые знания	Требования охраны труда и производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности при работе на оборудовании с применяемыми техническими жидкостями
	Режимы чистки инструмента в ультразвуковых ваннах
	Виды загрязнений инструмента, средства и методы их устранения
	Технология чистки инструмента
	Состав и концентрация жидкостей для чистки инструмента, свойства и инструкции по их применению
	Режимы выдержки инструмента в растворах и специальных жидкостях
	Дефекты, возникающие в результате очистки, и способы их устранения
Другие характеристики	-

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка полотен рамных пил и узких ленточных пил (шириной до 60 мм), зубьев стальных дереворежущих пил и короснимателей	Код	В	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Займовано из оригинала		
----------	---	------------------------	--	--

Код оригинала  
Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Специалист по правке пил
-----------------------------------	--------------------------



Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
	При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев работы под руководством работника более высокого уровня квалификации

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС <sup>6</sup>	§6	Заточник деревообрабатывающего инструмента 4-го разряда
	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда
ОКНПО <sup>7</sup>	011802	Заточник

## 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и узких (шириной до 60 мм) ленточных пил	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала	<input type="checkbox"/>	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля полотен рамных и ленточных пил
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля технического состояния рамных и ленточных пил
	Контроль параметров и технического состояния полотен рамных и ленточных пил и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (правка, проковка или вальцевание полотен пил, ремонт полотен или их утилизация, подготовка и заточка зубьев)
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с

	требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и напряженного состояния полотен рамных пил, плоскостности и прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотна ленточных пил
	Определять наличие и характер дефектов формы (плоскостности) полотен пил
	Определять отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил
	Осуществлять контроль напряженного состояния полотен пил
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Нормативная документация на рамные и ленточные пилы
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом, средствами измерения и контроля
	Основные виды дефектов полотна пилы, методы их определения и контроля
	Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Допустимые отклонения от прямолинейности вершин зубьев и задней кромки полотен ленточных пил
	Нормативные величины и предельные отклонения параметров напряженного состояния полотен пил (степень вальцевания)
Другие характеристики	-

### 3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке полотен рамных пил перед заточкой	Код	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

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

	зубьев, приклепывание планок)
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выполнять текущую наладку и управлять вальцовочным станком и пилоштампом
	Выбирать и использовать специальный правильно-проковочный инструмент для правки полотен рамных пил
	Производить правку полотен пил для устранения дефектов формы (неплоскостности)
	Производить вальцевание полотен пил с использованием вальцовочного станка для создания нормативного напряженного состояния полотна
	Выбирать и устанавливать режимы вальцевания
	Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка и пилоштампа
	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль плоскостности и напряженного состояния полотен пил
	Обрезать и насекают зубья пил на пилоштампе
	Приклепывать планки
Необходимые знания	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на рамные и ленточные пилы
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка и пилоштампа
	Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка и пилоштампа
	Правила и приемы пользования правильно-проковочным инструментом
	Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля
	Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы
	Режимы и порядок вальцевания полотен пил
Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы	
Другие характеристики	-

### 3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке полотен узких (шириной до 60 мм) ленточных пил перед заточкой	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка оборудования для соединения концов полотен ленточных пил (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки или пайки)
	Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработке места соединения
	Обрезка полотна ленты в размер на гильотинных ножницах
	Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой
	Стыкование полотен ленточных пил сваркой или пайкой
	Обработка места сварки или пайки
	Контроль качества соединения полотна пилы
	Правка дефектов формы полотна пилы
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку оборудования (гильотинных ножниц, аппаратов для сварки и пайки с гильотинными ножницами)
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить разметку и резку полотна в размер
	Выбирать и применять специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и обработки концов пил перед стыкованием и места соединения после стыкования
	Производить правку полотен пил и мест стыкования перед сваркой или пайкой
	Производить обработку концов пил перед пайкой (сошлифовка скосов, опиловка, зачистка и обезжиривание концов)
	Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки с использованием оборудования для сварки и пайки
	Выбирать шлифовальный инструмент для обработки концов полотен ленточных пил перед пайкой и зачистки сварного и паяного швов после сварки или пайки
	Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин или специализированного оборудования
	Производить правку полотен пил в зоне стыкования после сварки или пайки
	Контролировать качество соединения концов полотна пилы
	Устранять дефекты формы полотен пил методом правки
	Выполнять заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Необходимые знания
Основные свойства и характеристики инструментальных сталей	
Нормативно-техническая документация на ленточные пилы	
Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и	

	пайки полотен ленточных пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки применяемого оборудования
	Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил
	Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов
	Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля
	Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы
	Нормативы плоскостности полотна пилы
Другие характеристики	-

### 3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по разводу зубьев узких ленточных пил, круглых плоских и конических пил	Код	В/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места для развода зубьев стальных пил
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станка для развода зубьев узких ленточных пил, станка для развода зубьев круглых плоских и конических пил)
	Подготовка приспособлений и инструмента для ручного развода зубьев пил (при отсутствии специализированного оборудования)
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств
	Выполнение операций по разводу зубьев на специализированном оборудовании
	Выполнение операций по ручному разводу зубьев
	Контроль величины, точности и качества развода
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для контроля качества развода зубьев пил
	Выполнять текущую наладку и управлять специализированным оборудованием для развода зубьев пил
	Выбирать и устанавливать режимы работы оборудования
	Выполнять ручной развод зубьев пил с использованием приспособлений

	и инструмента для ручного развода зубьев пил
	Контролировать величину, точность и качество развода зубьев пил
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного оборудования для развода зубьев пил
	Способы и методы и инструменты для ручного развода зубьев
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования
	Нормативно-техническая документация на ленточные пилы
	Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля
	Величины и допускаемые отклонения уширения режущего венца пил на сторону в зависимости от параметров инструмента, влажности и породы обрабатываемой древесины
Другие характеристики	-

### 3.2.5. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по плющению и формированию зубьев рамных, ленточных делительных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, круглых плоских пил	Код	В/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест плющения и формирования зубьев пил, заточке зубьев рамных, ленточных и круглых пил
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станок для холодного плющения и формирования зубьев)
	Подготовка ручных плющилок и формовок к операциям плющения и формирования зубьев пил
	Выбор универсальных и специальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества плющения и формирования зубьев пил
	Выполнение работ по плющению и формированию зубьев пил на специализированном или ручном оборудовании
	Контроль качества плющения и формирования зубьев пил
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять станком для плющения и формирования зубьев пил
	Производить наладку ручных плющилок и формовок
	Производить ежесменное техническое обслуживание станка для

	<p>плющения и формирования зубьев пил, ручных средств плющения и формирования и оборудования для заточки рамных, ленточных и круглых пил</p> <p>Выполнять работы по плющению и формированию зубьев пил на специализированном и ручном оборудовании</p> <p>Выбирать количество проходов при выполнении операций плющения и формирования зубьев пил</p> <p>Контролировать параметры и качество плющения и формирования зубьев пил</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основные характеристики и свойства инструментальных сталей</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания оборудования для плющения и формирования зубьев пил</p> <p>Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки комплекта используемого оборудования</p> <p>Нормативно-техническая документация на пилы</p> <p>Назначение и правила пользования приспособлениями, вспомогательным инструментом и средствами измерения и контроля</p> <p>Средства и методы контроля параметров и качества плющения и формирования зубьев пил</p> <p>Нормативы и допуски уширения зубьев плющением и формовкой</p>
Другие характеристики	-

### 3.2.6. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке зубьев рамных, ленточных узких, делительных и для распиловки бревен и брусьев пил, круглых плоских пил, в том числе наплавленных износостойкими сплавами, конических и строгальных пил на универсальных и специализированных станках для заточки пил	Код	В/06.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест для выполнения операций заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил
	Подготовка специализированного оборудования к выполнению требуемых технологических операций (станки для заточки зубьев рамных пил, станки для заточки зубьев ленточных пил, станки для заточки зубьев круглых пил или универсальные заточные станки для пил с комплектом приспособлений для заточки рамных, ленточных и

	<p>круглых пил)</p> <p>Выбор универсальных и специальных приспособлений и контрольно измерительных средств для контроля параметров и качества заточки</p> <p>Выбор шлифовального инструмента для заточки пил и удаления заусенцев с зубьев пил после заточки</p> <p>Выполнение операций по заточке и подшлифовке зубьев пил</p> <p>Снятие заусенцев с зубьев пил после заточки</p> <p>Контроль параметров и качества заточки пил</p> <p>Статическая балансировка круглых плоских, конических и строгальных пил</p>
Необходимые умения	<p>Подготавливать и содержать рабочие места в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Производить текущую наладку и управлять специализированным и универсальным оборудованием для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки рамных, ленточных, круглых плоских, конических и строгальных пил</p> <p>Выбирать и эксплуатировать шлифовальные круги необходимых параметров и характеристик для заточки зубьев рамных, ленточных, круглых плоских, конических строгальных пил в соответствии с параметрами зубьев</p> <p>Производить правку шлифовальных кругов</p> <p>Выполнять операции заточки зубьев пил на соответствующем оборудовании</p> <p>Выбирать режимы и число проходов пилы при заточке и подшлифовке зубьев пил</p> <p>Устранять заусенцы с зубьев пил, образовавшиеся после заточки</p> <p>Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления, контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки зубьев пил</p> <p>Контролировать параметры зубьев и качество заточки</p> <p>Осуществлять статическую балансировку пил круглых плоских, конических и строгальных</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и износостойких сплавов</p> <p>Нормативно-техническая документация на пилы</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания специализированного оборудования для заточки пил</p> <p>Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки оборудования для заточки пил</p> <p>Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов для заточки пил и шлифовальных брусков для снятия заусенцев</p> <p>Методы, способы и инструмент для правки шлифовальных кругов</p> <p>Режимы заточки и подшлифовки зубьев пил</p>



	Параметры пил, проверяемые после заточки, их величины и допускаемые отклонения
	Назначение и правила пользования специальными и универсальными средствами измерения и контроля
	Порядок статической балансировки круглых плоских, конических и строгальных пил
Другие характеристики	-

### 3.2.7. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке корпусов и режущих элементов короснимателей	Код	В/07.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке корпусов короснимателей
	Подготовка приспособления, средств измерения и контроля для оценки параметров и технического состояния короснимателей
	Подготовка приспособления для правки корпусов короснимателей
	Выполнение работ по правке корпусов короснимателей с подбором комплектов короснимателей по длине
	Подготовка оборудования для формирования фасок или пазов для дальнейшей наплавки, приварки или напайки режущих элементов короснимателей (универсальные заточные станки)
	Выполнение работ по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей
	Выполнение работ по подготовке оборудования, приспособлений и инструмента для упрочнения режущей части короснимателей методами наплавки твердых сплавов, приварки пластин из быстрорежущей стали или напайки пластин твердого сплава (оборудование для газовой наплавки и пайки, сварочное оборудование)
	Выполнение работ по наплавке, приварке или пайке режущих элементов короснимателей
	Выбор абразивного и алмазного шлифовального инструмента для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для снятия заусенцев
	Выполнение работ по заточке режущих кромок короснимателей
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Контроль параметров и качества заточки короснимателей
	Необходимые умения
Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для подготовки и заточки короснимателей	
Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования	

	Подготавливать и использовать приспособления для оценки параметров короснимателей
	Выполнять работы по правке короснимателей
	Выполнять работы по формированию фасок или пазов для последующего упрочнения режущей части короснимателей на универсальном заточном оборудовании
	Выполнять работы по наплавке, приварке или напайке режущих элементов короснимателей
	Выбирать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки короснимателей и шлифовальные бруски для снятия заусенцев
	Выполнять работы по заточке короснимателей на универсальном или специализированном оборудовании
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки короснимателей
	Выбирать режимы заточки короснимателей
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки короснимателей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков для заточки короснимателей
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки короснимателей и шлифовальных брусков для ручной доводки короснимателей
	Режимы заточки короснимателей
	Порядок ежедневного обслуживания используемого оборудования
	Назначение и правила пользования приспособлениями, инструментом, средствами измерения и контроля
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
Другие характеристики	-

### 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка, ножей стальных длиной до 1610 мм, ножей с твердым сплавом длиной до 310 мм, резцов стальных и с твердым сплавом, стальных насадных и концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента	Код	С	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал <input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке дереворежущих ножей
Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев работы под руководством работника более высокого уровня квалификации

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда
ЕТКС <sup>8</sup>	§10	Заточник 3-го разряда
ОКНПО	011802	Заточник

## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке ножей и резцов к заточке	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по подготовке к заточке ножей и резцов
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния ножей и резцов
	Разборка сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой комплектов ножей или резцов
	Контроль параметров и технического состояния ножей и резцов
	Выбор инструмента для устранения неплоскостности ножей
	Выполнение работ по правке ножей
	Заключительный контроль качества подготовки ножей и резцов
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Осуществлять разборку сборных фрез и фрезерных головок с маркировкой ножей, резцов и элементов крепления
	Осуществлять контроль состояния поверхности и режущих кромок ножей и резцов (наличие трещин, расслоений, раковин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава) контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Выбирать и использовать инструмент для устранения неплоскостности ножей
	Производить правку ножей с использованием ручного правильного инструмента
	Осуществлять заключительный контроль плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент
	Назначение и правила пользования инструментом и контрольно-измерительными средствами обнаружения дефектов, контроля плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей

	Методы и приемы правки ножей
	Нормативы плоскостности и прямолинейности опорной поверхности ножей
Другие характеристики	-

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке ножей стальных и с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм и резцов с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, ножей стальных (для фрезерования древесины, рубильных, стружечных, щепальных, корообдирочных) длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по заточке ножей и резцов
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки плоских ножей)
	Выбор приспособлений для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках
	Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке доводке стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение работ по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки стальных ножей
	Контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
	Подбор комплектов ножей и резцов для сборных фрез методом взвешивания
	Сборка фрез сборных и фрезерных головок с установкой и регулировкой ножей и резцов
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности

	Производить ежесменное техническое обслуживание заточного оборудования
	Производить текущую наладку и управлять универсально-заточными станками и специализированными станками для заточки плоских ножей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей и резцов на универсально-заточных станках
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки стальных ножей, ножей и резцов с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальные бруски для ручной доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей и резцов
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных, ножей и резцов с пластинами твердого сплава длиной до 310 мм на универсальном заточном оборудовании
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных длиной до 1610 мм на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выполнять работы по правке шлифовальных кругов
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей и резцов
	Выполнять работы по ручной доводке стальных ножей
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей и резцов
	Производить подбор комплектов ножей для сборных фрез методом их взвешивания
	Осуществлять сборку фрез сборных и ножевых головок с установкой и регулировкой ножей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на ножи, резцы, сборный фрезерный инструмент
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсально-заточных станков и специализированных станков для заточки плоских ножей
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных, резцов и ножей с пластинами твердого сплава
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Режимы заточки и доводки ножей и резцов
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых смазочно-охлаждающих

	жидкостей (СОЖ)
Другие характеристики	-

### 3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез насадных стальных цельных, составных и комплектных затылованных и острозаточенных, фрез сборных со стальными Г-образными и плоскими стальными ножами с прямолинейной режущей кромкой, стальных концевых фрез, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры)	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного и сверлильного инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента
	Разборка и сборка комплектных фрез
	Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Балансировка насадных и концевых фрез
	Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного инструмента с ручной и механизированной подачей

	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез насадных, концевых, фрезерных цепочек и сверлильного инструмента
	Выбирать и эксплуатировать абразивные шлифовальные круги для заточки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальные бруски для снятия заусенцев
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки
	Выполнять работы по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить статическую или динамическую балансировку фрезерного инструмента
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрезерного инструмента
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента, шлифовальных брусков для ручной доводки инструмента
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки фрезерного и сверлильного инструмента
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допусаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
Другие характеристики	-



### 3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка ножей с прямолинейной режущей кромкой стальных длиной свыше 1610 мм, ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм, ножей твердосплавных цельных к сборным фрезам, насадных и концевых фрез, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента с пластинами твердого сплава	Код	D	Уровень квалификации	5
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке дереворежущих ножей
-----------------------------------	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение – программы повышения квалификации рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС	§8	Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда

ОКНПО	011802	Заточник
-------	--------	----------

## 3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке стальных ножей с прямолинейной режущей кромкой длиной свыше 1610 мм (гильотинных, фанерострогальных, лущильных и прижимных линеек) и ножей с пластинами твердого сплава длиной свыше 310 мм	Код	D/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор приспособлений (шаблонов) для заточки ножей на специализированных станках для заточки плоских ножей
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Контроль технического состояния ножей стальных и с пластинами твердого сплава для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор абразивных, эльборовых и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании, шлифовальных брусков для ручной доводки стального инструмента
	Выполнение операций по заточке и доводке стальных ножей и ножей с пластинами твердого сплава с предварительной подшлифовкой стальной части корпуса на заточном оборудовании
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов
	Выполнение операций ручной доводки стальных ножей
	Контроль параметров и качества заточки ножей
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированными станками для заточки плоских ножей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать абразивные, эльборовые и алмазные шлифовальные круги для заточки стальных ножей, ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальные бруски для доводки стального инструмента
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки ножей

	Осуществлять контроль технического состояния ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава на заточном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей
	Производить правку шлифовальных кругов
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки ножей
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на ножи
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных, эльборовых и алмазных кругов для заточки и доводки ножей стальных и ножей с пластинами твердого сплава, шлифовальных брусков для ручной доводки стальных ножей
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки ножей
	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ
Другие характеристики	-

### 3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке ножей твердосплавных к фрезам сборным с механическим креплением пластин	Код	D/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке твердосплавных ножей
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбор приспособлений для заточки ножей на специализированных станках для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-

	измерительных средств для контроля параметров и качества заточки и точности установки ножей в корпуса фрез
	Разборка и сборка фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин)
	Контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей на заточном оборудовании
	Выполнение операций по заточке и доводке твердосплавных ножей на специализированном оборудовании
	Выполнение операций по правке алмазных шлифовальных кругов
	Контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированным станком для заточки твердосплавных ножей и пластин
	Выбирать и использовать приспособления для заточки твердосплавных ножей на специализированных станках
	Выбирать и эксплуатировать алмазные шлифовальные круги для заточки твердосплавных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки твердосплавных ножей и точности установки ножей в корпуса сборных фрез
	Производить разборку и сборку фрез с механическим креплением твердосплавных ножей (пластин)
	Осуществлять контроль технического состояния твердосплавных ножей для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выполнять работы по заточке и доводке твердосплавных ножей по передней поверхности на специализированном оборудовании
	Выбирать режимы заточки и доводки ножей
	Производить правку алмазных шлифовальных кругов
	Производить ежедневное техническое обслуживание оборудования
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки твердосплавных ножей
	Осуществлять контроль точности установки твердосплавных ножей в корпуса фрез с механическим креплением
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на фрезы сборные с механическим креплением пластин и пластины к ним
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированных станков для заточки плоских ножей и специализированных станков для заточки твердосплавных пластин

	Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки твердосплавных ножей
	Методы и средства правки шлифовальных кругов
	Режимы заточки и доводки твердосплавных ножей
	Порядок ежедневного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки и установки ножей
	Нормативные значения контролируемых параметров пластин и фрез в сборе и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ
Другие характеристики	-

### 3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрез насадных и концевых с пластинами твердого сплава, фрез сборных с профильными плоскими стальными и твердосплавными ножами, сегментов комбинированных пил и сверлильного инструмента (сверла спиральные с конической заточкой, с центром и подрезателями, сверла чашечные и для кольцевого сверления, зенкеры) с пластинами твердого сплава	Код	D/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного и сверлильного инструмента
	Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсальные и специализированные станки с ручной и механизированной подачей)
	Выбор приспособлений для заточки фрез насадных и концевых и сверлильного инструмента
	Подготовка или выбор шаблонов для заточки профильных фрез
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств для контроля параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Контроль технического состояния фрезерного и сверлильного инструмента для определения пригодности к дальнейшей эксплуатации
	Выбор алмазных и абразивных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез и сверлильного инструмента
	Разборка и сборка комплектных фрез
	Выполнение операций по заточке и доводке фрезерного и сверлильного инструмента
	Выполнение операций по правке шлифовальных кругов

	Выполнение операций по снятию заусенцев
	Балансировка насадных и концевых фрез (статическая или динамическая)
	Контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять универсальными и специализированными станками для заточки фрезерного и сверлильного инструмента с ручной и механизированной подачей
	Выбирать и использовать приспособления для заточки фрез и сверл
	Выбирать и эксплуатировать абразивные и алмазные шлифовальные круги для заточки фрез и сверл, шлифовальные бруски для снятия заусенцев стальных профильных ножей
	Выбирать и использовать приспособления, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки фрез и сверл
	Выполнять работы по изготовлению шаблонов для заточки профильных фрез
	Производить разборку комплектных фрез перед заточкой и их сборку после заточки
	Выполнять работы по заточке и доводке фрез по передней и задней поверхностям и сверлильного инструмента на универсальных и специализированных станках с ручной и механизированной подачей
	Выбирать режимы заточки и доводки инструмента
	Производить правку абразивных и алмазных шлифовальных кругов
	Производить удаление заусенцев стальных профильных ножей
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить балансировку фрезерного инструмента
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки фрезерного и сверлильного инструмента
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
	Необходимые знания
Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов	
Нормативно-техническая документация на фрезерный и сверлильный инструмент	
Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей	
Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки универсальных и специализированных станков ручной и механизированной подачей для заточки фрез и сверл	
Параметры, характеристики и правила эксплуатации абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки фрез, шлифовальных брусков для удаления заусенцев	
Методы и средства правки абразивных и алмазных шлифовальных кругов	
Режимы заточки и доводки фрез и сверл	

	Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования
	Методы, контрольно-измерительные средства и инструмент для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допусcaeмые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ
	Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению статической или динамической балансировки фрезерного инструмента
Другие характеристики	-

### 3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Подготовка полотен ленточных пил шириной свыше 60 мм, дисков круглых пил, подготовка зубьев дисковых пил с пластинами твердого сплава	Код	Е	Уровень квалификации	5
--------------	---	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей	Заточник по подготовке пил
-----------------------------------	----------------------------

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение, программы повышения квалификации рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
	При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
------------------------	-----	--

ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС	§7	Заточник деревообрабатывающего инструмента 5-го разряда
	§8	Заточник деревообрабатывающего инструмента 6-го разряда
ОКНПО	011802	Заточник

### 3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Контроль параметров и технического состояния делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев, дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами	Код	E/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение подготовительных действий на рабочем месте для контроля полотен ленточных и дисковых пил
	Выбор приспособлений, контрольно-измерительных средств и инструмента для контроля параметров и технического состояния полотен ленточных и дисковых пил
	Контроль параметров и технического состояния полотен ленточных и дисковых пил и определение состава и последовательности дальнейших технологических операций (подготовка полотен, подготовка и заточка зубьев, ремонт, отбраковка и утилизация полотен)
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Выбирать и использовать универсальные и специальные приспособления, контрольно-измерительные средства и инструменты для обнаружения дефектов (трещины, повреждения зубьев и другие дефекты), контроля плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна для ленточных пил, прямолинейности профиля диска в различных сечениях и торцевого биения дисков для дисковых пил, контроля напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил
	Определять наличие и характер дефектов формы (неплоскостности, отклонения от прямолинейности профиля) полотен ленточных и дисковых пил
	Осуществлять контроль плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотна ленточных пил
	Осуществлять контроль прямолинейности профиля диска пилы в различных сечениях и торцевого биения диска пилы и симметричности торцевого биения



	Осуществлять контроль напряженного состояния полотен ленточных и дисковых пил
Необходимые знания	Правила содержания рабочего места, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на ленточные и круглые пилы различного назначения
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом и средствами измерения и контроля
	Основные виды дефектов полотен пил, методы их определения и контроля
	Допустимые величины дефектов полотен, плоскостности, прямолинейности задней кромки и разноширинности полотен ленточных пил
	Нормативы напряженного состояния полотен ленточных пил
	Допустимые величины отклонений от прямолинейности профиля диска и торцевого биения диска
	Нормативы напряженного состояния дисков пил в зависимости от толщины и диаметра диска
Другие характеристики	-

### 3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке полотен делительных ленточных пил и пил для распиловки бревен и брусьев перед заточкой	Код	E/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка оборудования и технологической оснастки (агрегатов, верстаков, стандов) для шлифования тыльной кромки ленточных пил, соединения концов полотен ленточных пил, правки и вальцевания полотен пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния полотен ленточных пил
	Подготовка специализированного автоматизированного оборудования для правки и создания напряженного состояния полотен пил
	Выбор приспособлений и инструмента для выполнения операций по стыкованию концов полотен пил и последующей обработке места соединения
	Обрезка полотна ленты в размер на гильотинных ножницах
	Обработка концов ленты перед стыкованием сваркой или пайкой
	Правка участка полотна, подлежащего сварке или пайке
	Стыкование концов полотен ленточных пил сваркой или пайкой

	Обработка места сварки или пайки
	Правка полотна в зоне стыкования
	Контроль качества соединения полотна пилы
	Правка дефектов формы полотна методом вальцевания и с использованием правильно-проковочного инструмента
	Контроль напряженного состояния полотна пилы
	Вальцевание полотна для создания нормативного напряженного состояния
	Правка дефектов формы и создание напряженного состояния полотен пил на специализированном оборудовании
	Заключительный контроль напряженного состояния полотна пилы
	Ремонт полотен ленточных пил при необходимости (заваривание или сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев, вырезка дефектных зон)
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять специализированным оборудованием (агрегатами, верстаками, стендами) со встроенным оборудованием различной комплектации (гильотинные ножницы, станки или приспособления для шлифования тыльной кромки пил, аппараты и станки для сварки и пайки со встроенными ножницами, станок для зачистки сварных и паяных швов, вальцовочный станок, пилоштамп) для подготовки полотен ленточных пил
	Производить текущую наладку и управлять специализированным автоматизированным станком для правки и создания напряженного состояния полотен пил
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования
	Производить разметку и резку полотна в размер
	Выбирать и использовать специальные приспособления и инструмент для правки полотен пил и подготовки концов пил к стыкованию
	Производить шлифование тыльной кромки полотен ленточных пил
	Производить правку полотен пил и мест стыкования перед сваркой или пайкой
	Производить обработку концов пил перед пайкой (сошлифовка сколов, опиловка, зачистка и обезжиривание концов)
	Производить стыкование концов пилы методами сварки или пайки
	Производить удаление грата при сварке, зачистку сварного и паяного швов с использованием ручных шлифовальных машин и специализированного оборудования
	Производить правку полотна в зоне сварочного или паяного швов после стыкования
	Выбирать и использовать шлифовальные круги для обработки концов пил перед пайкой и зачистки сварных и паяных швов
	Контролировать качество соединения концов полотна пилы
	Выполнять работы по правке и созданию напряженного состояния полотен ленточных пил с использованием специализированного автоматизированного станка
	Выполнять заключительный контроль плоскостности, прямолинейности линии вершин зубьев и задней кромки полотна пилы

	Выполнять операции по ремонту полотен ленточных пил (сошлифовывать трещины на специализированном оборудовании для заточки ленточных пил, заваривать трещины, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе)
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки станков, входящих в комплект оборудования по подготовке полотен ленточных пил
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил
	Основные свойства и характеристики инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на ленточные пилы
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования для резки, сварки и пайки полотен ленточных пил, зачистке сварных и паяных швов
	Порядок ежесменного обслуживания специализированного автоматизированного станка для правки и создания напряженного состояния полотен ленточных пил
	Режимы сварки и пайки полотен ленточных пил
	Характеристики припоев и флюсов, применяемых при пайке ленточных пил
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации шлифовальных кругов различного назначения
	Методы и приемы правки дефектов формы полотен пил и создания нормативного напряженного состояния полотна пилы
	Назначение и правила пользования специальными приспособлениями, инструментом и средствами измерения и контроля
	Нормативы плоскостности и напряженного состояния полотна пилы
Другие характеристики	-

### 3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по подготовке дисков пил стальных круглых плоских, конических и строгальных, дисков пил, оснащенных пластинами твердого сплава и другими износостойкими материалами перед заточкой	Код	Е/03.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочих мест по стадиям технологического процесса
	Подготовка вальцовочного станка к выполнению требуемых

	технологических операций
	Выбор инструмента для правки и проковки дисков пил
	Правка дефектов формы диска
	Промежуточный контроль прямолинейности профиля и торцевого биения диска и напряженного состояния диска пилы
	Создание напряженного состояния диска пилы (кроме конических и строгальных пил) с промежуточным контролем напряженного состояния диска
	Заключительный контроль прямолинейности профиля, торцевого биения и напряженного состояния диска пилы
	Ремонт полотен круглых пил (сошлифовывание трещин, обрезка и насечка зубьев)
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочие места по стадиям технологического процесса в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку и управлять вальцовочным станком
	Производить ежесменное техническое обслуживание вальцовочного станка
	Выбирать специальный правильно-проковочный инструмент для правки и проковки дисков пил
	Выбирать методы устранения дефектов формы и напряженного состояния дисков пил
	Производить правку дефектов формы методами проковки или вальцевания дисков пил
	Производить правку или вальцевание дисков пил с использованием вальцовочного станка для создания напряженного состояния диска пилы
	Выбирать режимы вальцевания
	Осуществлять промежуточный и заключительный контроль прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
	Выполнять операции по ремонту полотен круглых пил (сошлифовывать трещины на специализированном станке для заточки пил, производить обрезку и насечку зубьев на пилоштампе)
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей
	Нормативно-техническая документация на круглые, конические, строгальные пилы и пилы с пластинами твердого сплава
	Порядок ежесменного обслуживания вальцовочного станка
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила наладки вальцовочного станка
	Режимы и порядок вальцевания дисков пил
	Методы и приемы правки и проковки дисков пил для устранения дефектов формы и создания напряженного состояния
	Нормативы отклонения о прямолинейности профиля диска пилы, торцевого биения и напряженного состояния
Другие характеристики	-

## 3.5.4. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей и полуавтоматических станках	Код	E/04.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала	
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	<p>Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава</p> <p>Контроль состояния режущих элементов пил с пластинами твердого сплава (наличие трещин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава, их поломка или отсутствие)</p> <p>Подготовка оборудования для выполнения заточных операций (универсально-заточные станки, специализированные станки для заточки пил с пластинами твердого сплава с ручной и механизированной подачей или полуавтоматические станки)</p> <p>Выбор приспособлений для заточки пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках</p> <p>Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки</p> <p>Выбор абразивных и алмазных шлифовальных кругов</p> <p>Выполнение операций подшлифовки стальной части зубьев пил с пластинами твердого сплава</p> <p>Выполнение операций по заточке и доводке пил с пластинами твердого сплава</p> <p>Контроль параметров и качества заточки</p> <p>Ремонт пил с пластинами твердого сплава (замена поврежденных или отсутствующих пластин твердого сплава)</p>
Необходимые умения	<p>Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Оценивать состояние режущих элементов пил с пластинами твердого сплава визуально и с использованием контрольно-измерительных средств</p> <p>Производить текущую наладку и управлять станками для заточки пил с пластинами твердого сплава</p> <p>Выбирать приспособления для заточки пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках</p> <p>Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил</p> <p>Выбирать и использовать абразивный шлифовальный инструмент для подшлифовки стальной части зубьев пил</p>

	Выбирать и использовать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава и двухслойные алмазные круги для одновременной заточки и доводки на автоматизированном оборудовании
	Производить периодическую подшлифовку стальной части зубьев пил
	Выполнять работы по заточке пил с пластинами твердого сплава на универсально-заточных станках, специализированных станках с ручной и механизированной подачей или полуавтоматических станках
	Выбирать режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Производить работы по ремонту пил с пластинами твердого сплава (отпаивать поврежденные или сломанные пластины, зачищать пазы под напайку пластин на универсально-заточных станках, напавать пластины на специализированных установках, производить заточку напаянных пластин на специализированном оборудовании)
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
	Руководство по эксплуатации, устройство и правила эксплуатации станков для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки пил с пластинами твердого сплава, абразивных шлифовальных кругов для подшлифовки стальной части зубьев пил
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ
Другие характеристики	-

## 3.5.5. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава на станках с числовым программным управлением (ЧПУ)	Код	Е/05.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с пластинами твердого сплава
	Контроль состояния режущих элементов и дисков пил с пластинами твердого сплава перед установкой в станок (отсутствие загрязнений, наличие трещин, сколов, выкрашиваний пластин твердого сплава, их поломку или отсутствие)
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Выбор специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных средств контроля параметров и качества заточки
	Выбор абразивных и алмазных шлифовальных кругов для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Выполнение операций по заточке и доводке пил с пластинами твердого сплава
	Выполнение операции подшлифовки стальной части зубьев пил с твердым сплавом
	Контроль параметров и качества заточки
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Оценивать состояние режущих элементов пил (наличие загрязнений, трещин, выкрашиваний пластин твердого сплава, поломок пластин или зубьев) и дисков пил (наличие загрязнений и трещин)
	Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с пластинами твердого сплава (устанавливать и менять алмазные, абразивные и эльборовые шлифовальные круги в зависимости от необходимости, устанавливать затачиваемую пилу в исходную позицию с помощью методов, предусмотренных конструкцией станка)
	Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки и подшлифовки зубьев (параметры пилы: диаметр, толщина полотна, шаг зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев, режим работы толкателя; последовательность выполняемых операций: заточка по передней, задней поверхности или подшлифовка зубьев; параметры зубьев: форма или чередование форм зубьев, ширина зубьев, угловые параметры для исполнения; режимные параметры: длина и скорость хода резания, толщина снимаемого слоя твердого сплава по передней и задней поверхности, толщина снимаемого слоя при подшлифовке стальной части зубьев) в зависимости от моделей станков

	Выбирать и использовать абразивные или эльборовые шлифовальные круги для подшлифовки стальной части зубьев пил
	Выбирать алмазные шлифовальные круги для заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ
	Производить ежесменное техническое обслуживание станка с ЧПУ
	Выбирать и использовать специальные и универсальные приспособления и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки и доводки пил
	Осуществлять контроль параметров и качества заточки
	Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ
Необходимые знания	Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Основные характеристики и свойства инструментальных сталей и твердых сплавов
	Нормативно-техническая документация на пилы дисковые с пластинами твердого сплава
	Стандарты, регламентирующие требования безопасности к дереворежущему инструменту для станков с ручной подачей
	Руководство по эксплуатации станка с ЧПУ для заточки пил с пластинами твердого сплава, технические характеристики, устройство и правила наладки
	Правила ввода рабочих программ
	Параметры, характеристики и правила эксплуатации алмазных шлифовальных кругов для заточки пил с пластинами твердого сплава, абразивных шлифовальных кругов для подшлифовки стальной части зубьев пил
	Порядок ежесменного обслуживания оборудования для заточки пил с пластинами твердого сплава
	Режимы заточки и доводки пил с пластинами твердого сплава
	Методы и контрольно-измерительные средства для контроля параметров и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допусковые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ или масел
Другие характеристики	-

### 3.6. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Заточка дисковых пил и фрезерного инструмента с алмазными пластинами		Код	Ф	Уровень квалификации	5
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта



Возможные наименования должностей	Заточник инструмента с алмазными пластинами
Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации или профессиональное обучение, программы повышения квалификации рабочих Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее года выполнения работ по подготовке станочного дереворежущего инструмента
Особые условия допуска к работе	Прохождение инструктажа по охране труда и пожарной безопасности на рабочем месте
	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации, при выявлении вредных или опасных производственных факторов
	При отсутствии опыта выполнения обобщенной трудовой функции не менее шести месяцев под руководством более опытного работника

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики, заточники инструмента, модельщики по металлическим моделям, разметчики по металлу
ЕТКС	-	Заточник
	-	Заточник деревообрабатывающего инструмента
ОКНПО	011802	Заточник

## 3.6.1. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке дисковых пил с поликристаллическими алмазными пластинами (ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	Код	F/01.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке дисковых пил с алмазными пластинами
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для

	<p>выполнения заточных операций</p> <p>Подготовка измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами</p> <p>Контроль исходного состояния режущих элементов пил (размеров сколов и выкрашиваний алмазных пластин) перед установкой в станок</p> <p>Корректировка программы заточки пил по результатам контроля исходного состояния режущих элементов</p> <p>Выбор дисковых электродов для заточки пил с алмазными пластинами</p> <p>Выполнение операций по заточке пил с алмазными пластинами</p> <p>Контроль параметров пил и качества заточки</p>
Необходимые умения	<p>Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки пил с алмазными пластинами</p> <p>Производить контроль исходного состояния режущих элементов пил с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (наличие и размеры сколов, выкрашиваний и других дефектов)</p> <p>Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами (устанавливать и менять дисковые электроды, устанавливать пилу в исходную позицию с помощью электронного шупа, производить правку дискового электрода на станке)</p> <p>Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки зубьев (параметры пилы: диаметр, толщина полотна, шаг зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев; режим работы толкателя; параметры зубьев: форма или чередование форм зубьев, ширина зубьев, угловые параметры для исполнения; режимные параметры: скорость резания, подачи, толщина снимаемого слоя) в зависимости от моделей станков</p> <p>Производить корректировку программы заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов пил и формировать индивидуальные программы заточки</p> <p>Выбирать режимы заточки пил</p> <p>Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования</p> <p>Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно измерительном стенде, а также с использованием приборов и оптического, проекционного и контактного методов контроля</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин, процессы и оборудование для электроэрозионной обработки</p> <p>Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки пил с алмазными пластинами</p> <p>Методы и правила ввода рабочих программ, специализированное программное обеспечение</p>

	Параметры и характеристики дисков для электроэрозионной обработки пил с алмазными пластинами
	Режимы заточки пил с алмазными пластинами
	Порядок ежедневного обслуживания заточного оборудования
	Руководство по эксплуатации измерительного стенда для контроля параметров инструмента и качества заточки
	Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения
	Марки и характеристики применяемых СОЖ и масел
Другие характеристики	-

### 3.6.2. Трудовая функция

Наименование	Выполнение работ по заточке фрезерного инструмента (фрез насадных цельных, сборных с ножами и резцами, оснащенных ПКА, и фрез концевых, оснащенных ПКА) на электроэрозионных станках с ЧПУ	Код	F/02.5	Уровень (подуровень) квалификации	5
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места по заточке фрезерного инструмента с алмазными пластинами
	Подготовка специализированного заточного станка с ЧПУ для выполнения заточных операций
	Подготовка измерительного стенда для контроля исходных параметров и качества заточки фрез с алмазными пластинами
	Контроль исходного состояния режущих элементов и корпусов фрез с алмазными пластинами перед установкой в станок
	Корректировка программы заточки по результатам контроля исходного состояния режущих элементов фрез
	Выбор дисковых электродов для заточки фрез с алмазными пластинами (на станках с дисковыми электродами)
	Выполнение операций по заточке фрез с алмазными пластинами
	Динамическая балансировка фрез
	Контроль параметров и качества заточки фрез
Необходимые умения	Подготавливать и содержать рабочее место в соответствии с требованиями охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности
	Производить текущую наладку измерительного стенда для контроля параметров исходного состояния и качества заточки фрез с алмазными пластинами
	Производить контроль исходного состояния режущих элементов фрез с алмазными пластинами перед заточкой на измерительном стенде (параметры инструмента, наличие и размеры сколов, выкрашиваний и других дефектов)

	<p>Производить текущую наладку станка с ЧПУ для заточки фрез с алмазными пластинами (устанавливать и менять дисковые или проволочные электроды, устанавливать фрезы в исходную позицию с помощью электронного щупа, производить правку дискового электрода на станке)</p> <p>Определять и вводить исходные данные для выполнения стандартных или индивидуальных программ заточки зубьев фрез (задавать профиль обработки с помощью электронного щупа и чертежей профиля, параметры инструмента: диаметр, количество зубьев, наличие и номер сломанных или поврежденных зубьев; угловые параметры фрез; режимные параметры: скорость резания, подачи, толщину снимаемого слоя) в зависимости от моделей станков</p> <p>Производить корректировку программ заточки в зависимости от исходного состояния режущих элементов фрез и формировать индивидуальные программы заточки</p> <p>Выбирать режимы заточки фрез</p> <p>Осуществлять контроль за работой заточного станка с ЧПУ</p> <p>Производить ежесменное техническое обслуживание оборудования</p> <p>Подготавливать оборудование и производить динамическую балансировку фрез</p> <p>Осуществлять контроль параметров и качества заточки пил на специализированном контрольно измерительном стенде, а также с использованием приборов оптического, проекционного и контактного методов контроля</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p>
Необходимые знания	<p>Правила содержания рабочих мест, требования охраны труда, производственной санитарии, пожарной безопасности и электробезопасности</p> <p>Основные характеристики и свойства поликристаллических алмазных пластин процессы и оборудование для электроэрозионной обработки</p> <p>Руководство по эксплуатации, технические характеристики, устройство и правила наладки электроэрозионного станка с ЧПУ для заточки фрез с алмазными пластинами</p> <p>Методы и правила ввода программ, специализированное программное обеспечение</p> <p>Параметры и характеристики дисков и проволочных электродов для электроэрозионной обработки фрез с алмазными пластинами</p> <p>Режимы заточки фрез с алмазными пластинами</p> <p>Порядок ежесменного обслуживания заточного оборудования</p> <p>Руководство по эксплуатации измерительного стенда для контроля параметров инструмента и качества заточки</p> <p>Нормативные значения контролируемых параметров и допускаемые отклонения</p> <p>Марки и характеристики применяемых СОЖ и масел</p> <p>Приспособления, оборудование и порядок работ по проведению динамической балансировки пил</p>
Другие характеристики	-

## IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

### 4.1. Ответственная организация-разработчик

Российский союз промышленников и предпринимателей (РСПП), город Москва	
Вице-президент	Кузьмин Дмитрий Владимирович

### 4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России (АМДПП), город Москва
2	ООО «Инструмент-сервис», город Москва

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>3</sup> Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209).

<sup>4</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменением, внесенным приказом Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970); статья 213 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст. 3; 2004, №35, ст. 3607; 2006, №27, ст. 2878; 2008, №30, ст. 3616; 2011, №49, ст. 7031; 2013, №48, ст. 6165, №52, ст. 6986).

<sup>5</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 1, раздел «Профессии, общие для всех отраслей народного хозяйства».

<sup>6</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 40, часть 1, раздел «Общие профессии деревообрабатывающих производств».

<sup>7</sup> Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

<sup>8</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, часть 2, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов».