

Утвержден приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от _____ 2018 г. № _____

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Работник производства светопрозрачных конструкций

Регистрационный номер

I. Общие сведения

Производство светопрозрачных конструкций - оконных, балконных и
наружных дверных блоков

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Производство изделий светопрозрачных конструкций (далее – изделий СПК) - оконных, балконных и наружных дверных блоков (далее – оконных и дверных блоков) с заданными характеристиками, соответствующими требованиям нормативно-технической документации.

Группа занятий:

| | | | |
|------|--|------|---|
| 3139 | Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы | 7222 | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | 7522 | Краснодеревщики и рабочие родственных занятий |
| 7523 | Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков | 7549 | Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы |
| 8142 | Операторы машин и установок по производству изделий из пластмасс | 8189 | Операторы промышленных установок и машин, не входящие в другие группы |
| 8219 | Сборщики, не входящие в другие группы | 8281 | Слесари механосборочных работ |

(код ОКЗ¹)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

| | |
|---------|--|
| 16.23.1 | Производство деревянных строительных конструкций и столярных изделий |
| 22.23 | Производство пластмассовых изделий, используемых в строительстве |
| 25.12 | Производство металлических дверей и окон |

(код ОКВЭД²)

(наименование вида экономической деятельности)

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

| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
|-----------------------------|--|----------------------|--|--------|-----------------------------------|
| Код | Наименование | уровень квалификации | Наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| А | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций по производству изделий СПК | 2 | Транспортировка материалов, сборочных единиц, комплектующих и готовых изделий, выполнение вспомогательных операций на производстве изделий СПК | A/01.2 | 2 |
| | | | Сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок и готовых изделий СПК и комплектование по заказам | A/02.2 | 2 |
| В | Выполнение простых видов работ по производству изделий СПК | 3 | Выполнение единичных операций по изготовлению заготовок стандартных изделий СПК | B/01.3 | 3 |
| | | | Выполнение единичных операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных изделий СПК | B/02.3 | 3 |
| | | | Выполнение единичных операций по сборке стандартных изделий СПК из сборочных единиц | B/03.3 | 3 |
| С | Выполнение работ по производству стандартных изделий СПК | 4 | Изготовление заготовок стандартных изделий СПК | C/01.4 | 4 |
| | | | Изготовление сборочных единиц (створок, рам) стандартных изделий СПК | C/02.4 | 4 |
| | | | Финальная сборка стандартных изделий СПК до уровня полной заводской готовности | C/03.4 | 4 |

| | | | | | |
|---|--|---|--|--------|---|
| D | Выполнение работ по производству нестандартных изделий СПК | 5 | Изготовление заготовок нестандартных изделий СПК | D/01.5 | 5 |
| | | | Изготовление сборочных единиц (створок, рам) нестандартных изделий СПК | D/02.5 | 5 |
| | | | Финальная сборка нестандартных изделий СПК | D/03.5 | 5 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций по производству изделий СПК | Код | A | Уровень квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|--|
| Возможные наименования должностей, профессий | Работник производства изделий СПК Слесарь-инструментальщик Слесарь-сборщик |
|--|--|

| | |
|--|--|
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | |
| Особые условия допуска к работе | Лица не моложе 18 лет ³ |
| | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| | Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|---|
| ОКЗ ¹ | 7222 | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| | 7549 | Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы |
| ЕТКС ⁴ | § 80 | Слесарь-инструментальщик 2 разряда |
| | § 69 | Станочник деревообрабатывающих станков 2 разряда |

| | | |
|---------------------|------------|--|
| | § 87 | Слесарь механосборочных работ 2 разряда |
| | § 16 | Сборщик изделий из древесины 1 разряда |
| | § 220 | Сборщик изделий из пластмасс 1 разряда |
| ОКПДТР ⁵ | 12037 | Заготовщик материалов и деталей |
| | 12855 | Комплектовщик изделий, полуфабрикатов и материалов |
| | 18466 | Слесарь механосборочных работ |
| | 18157 | Сборщик изделий |
| | 18688 | Сортировщик сырья, материалов и изделий |
| | 38562 | Слесарь-сборщик |
| ОКСО ⁶ | 2.08.01.05 | Мастер столярно-плотничных и паркетных работ |
| | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| | 2.15.01.30 | Слесарь |

3.1.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Транспортировка материалов, сборочных единиц, комплектующих и готовых изделий, выполнение вспомогательных операций на производстве изделий СПК | Код | A/01.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Получение сменного задания, карт технологического процесса производства изделий СПК и планирование работы в соответствии с данными картами |
| | Подготовка типовых приспособлений, оснастки, оборудования и инструмента для изготовления изделий СПК |
| | Проверка наличия и исправности средств индивидуальной защиты, соответствия требованиям охраны труда |
| | Подача материалов и комплектующих деталей для производства изделий СПК на рабочие места |
| | Поштучная или позаказная сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок, изделий СПК по внешним признакам и по |

| | |
|--|--|
| | сопроводительным документам, в том числе маркировке, клеймам |
| | Погрузка на транспортные средства и транспортирование готовых изделий СПК на склад готовой продукции |
| | Перемещение сборочных единиц изделий СПК между участками (цехами) производства |
| | Сбор и транспортирование отбракованных деталей, заготовок, изделий СПК и отходов производства в отведенные места |
| Необходимые умения | Читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации) по производству изделий СПК |
| | Оценивать исправность типовых приспособлений, оснастки, оборудования и инструмента для производства изделий СПК |
| | Оценивать безопасность организации рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии при производстве СПК |
| | Определять способы и средства индивидуальной защиты в зависимости от наличия опасных производственных факторов |
| | Определять последовательность подачи материалов и комплектующих деталей на рабочие места производства СПК |
| | Определять способы транспортировки готовых изделий СПК на склад готовой продукции и выбирать необходимые приспособления и средства в соответствии с технологическими картами |
| | Производить перемещение сборочных единиц изделий СПК между участками (цехами) производства |
| Определять маркировку и производить сбор и транспортирование отбракованных материалов, деталей и изделий, отходов производства СПК | |
| Необходимые знания | Правила чтения конструкторской документации, знание состава маркировки изделий СПК и их сборочных единиц |
| | Основы терминологии производства СПК |
| | Виды оборудования, средств, инструмента и приспособлений для перемещения изделий СПК |
| | Правила пользования транспортными устройствами и оборудованием, приспособлениями и средствами для перемещения изделий СПК |
| | Схема размещения производственных участков технологического процесса изготовления СПК |
| | Виды отходов производства СПК, требования к их сбору и размещению |
| Другие характеристики | |

3.1.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок и готовых изделий СПК и комплектование по заказам | Код | A/02.2 | Уровень (подуровень) квалификации | 2 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Сортировка материалов, комплектующих деталей, заготовок изделий СПК простой и средней сложности комплектации |
| | Комплектование рабочих мест производства изделий СПК по чертежам, спецификациям, образцам готовых изделий |
| | Заполнение комплектовочных ведомостей на изделия СПК |
| | Поштучный осмотр и обмер изделий СПК, определение типов и видов изделий, зачистка и устранение внешних устранимых дефектов на их поверхности |
| | Сортировка и упаковка готовых изделий СПК простой и средней сложности по видам и типам, по заказам и установка на поддоны или транспортные тележки (накопители) |
| | Ведение документации, учет рассортированной продукции - изделий СПК по видам, типам, по заказам, брака - по видам |
| Необходимые умения | Определять вид и тип материалов, комплектующих деталей, заготовок изделий СПК простой и средней сложности комплектации на основании технической документации и спецификаций |
| | Определять и комплектовать рабочие места производства оконных и дверных блоков по техническим условиям на изделия, по чертежам, спецификациям, образцам в соответствии с плановым заданием |
| | Оформлять комплектовочные ведомости на изделия СПК на бумажном носителе и в электронном виде |
| | Производить погрузочно-разгрузочные работы заготовок изделий и полуфабрикатов, осуществлять рассортировку заготовок и изделий СПК по внешним признакам и по сопроводительной маркировке в соответствии с технической документацией, техническими условиями на изделия СПК |
| | Производить осмотр и обмер изделий, определять тип и вид изделий |

| | |
|-----------------------|--|
| | СПК, производить зачистку и устранение внешних устранимых дефектов на внешней поверхности изделий |
| | Производить учет изделий СПК на бумажных носителях и в электронном виде в соответствии с техническими условиями на изделия СПК и производственным регламентом |
| Необходимые знания | Виды СПК, основные характеристики изделий СПК, производственная классификация СПК по уровню сложности, основные требования к изделиям СПК |
| | Требования нормативных документов национальной системы стандартизации в части технических требований к изделиям СПК и их классификации по техническим характеристикам |
| | Номенклатура комплектующих деталей, заготовок и изделий СПК согласно технической документации (технических условий) и производственного регламента |
| | Правила комплектования изделий СПК по чертежам, схемам, спецификациям, ведомостям и каталогам, систему условных обозначений и нумерацию комплектующих изделий, деталей и инструмента |
| | Виды маркировки комплектующих деталей, заготовок и изделий СПК и сопроводительных документов |
| | Способы определения качества, типа и вида изделий СПК по внешнему виду и маркировке в соответствии с техническими условиями |
| | Способы сортировки и обработки внешней поверхности изделий СПК простой и средней сложности по уровню комплектации |
| | Система применяемого на предприятии учета, правила оформления документации в производстве изделий СПК |
| | Схемы укладки и виды маркировки изделий СПК на складе готовой продукции |
| Другие характеристики | |

3.2. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение простых видов работ по производству изделий СПК | Код | В | Уровень квалификации | 3 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|--|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Работник производства изделий СПК Слесарь-сборщик Слесарь-инструментальщик Станочник широкого профиля |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее трех месяцев выполнения слесарных или вспомогательных работ производства изделий СПК |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации |
| | Прохождение стажировки, обучения и инструктажа по охране труда, промышленной и пожарной безопасности; проверка знаний требований охраны труда, промышленной и пожарной безопасности |
| Другие характеристики | Присвоение более высокого квалификационного разряда осуществляет квалификационная комиссия организации с учетом уровня освоения работником навыков, приобретенного опыта и сложности выполняемой работы по данной профессии |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|---|
| ОКЗ ¹ | 7222 | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| | 7523 | Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков |
| | 7549 | Квалифицированные рабочие промышленности и рабочие родственных занятий, не входящие в другие группы |
| | 8142 | Операторы машин и установок по производству изделий из пластмасс |
| | 8189 | Операторы промышленных установок и машин, не входящие в другие группы |
| | 8219 | Сборщики, не входящие в другие группы |
| ЕТКС ³ | § 81 | Слесарь-инструментальщик 3 разряда |
| | § 20 | Оператор на автоматических и полуавтоматических |

| | | |
|---------------------|------------|--|
| | | линиях в деревообработке 3 разряда |
| | § 62 | Оператор металлорежущих станков 3 разряда |
| | § 99 | Станочник широкого профиля 3 разряда |
| | § 70 | Станочник деревообрабатывающих станков 3 разряда |
| | § 88 | Слесарь механосборочных работ 3 разряда |
| | § 18 | Сборщик изделий из древесины 3 разряда |
| | § 222 | Сборщик изделий из пластмасс 3 разряда |
| ОКПДТР ⁴ | 18466 | Слесарь механосборочных работ |
| | 18157 | Сборщик изделий |
| | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| | 15726 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке |
| | 38562 | Слесарь-сборщик |
| ОКСО ⁵ | 2.08.01.05 | Мастер столярно-плотничных и паркетных работ |
| | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| | 2.18.01.19 | Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс |
| | 2.15.01.30 | Слесарь |
| | 4.35.01.02 | Станочник деревообрабатывающих станков |

3.2.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение единичных операций по изготовлению заготовок стандартных изделий СПК | Код | В/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Получение сменного задания на изготовление заготовок изделий СПК по технической (конструкторской) документации и их передаче на дальнейшие операции технологического процесса |
| | Получение (передача) информации при приеме-передаче смены о состоянии оборудования и технологической оснастки для выполнения |

| | |
|--------------------|---|
| | операций по заготовке изделий СПК |
| | Проверка состояния ограждений рабочих зон, исправности средств связи, производственной сигнализации, блокировок, аварийного инструмента, противопожарных средств для обеспечения безопасных условий труда на станках по производству заготовок изделий СПК (отрезные и усорезные пилы, универсальные станки и станки с числовым программным управлением -ЧПУ) |
| | Проверка работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах в производстве изделий СПК |
| | Подготовка рабочего места к началу работы, выбор методов и способов операций по подготовке заготовок изделий СПК на основании сопроводительной технической (конструкторской и технологической) документации |
| | Выбор приспособлений, необходимых для выполнения работ по изготовлению заготовок изделий СПК в соответствии с документацией и производственными регламентом и методикой (инструкцией) |
| | Приемка и входной контроль материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для производства изделий СПК |
| | Проведение необходимых измерений и разметки заготовок изделий СПК |
| | Изготовление заготовок стандартных оконных и дверных блоков с использованием металло- и деревообрабатывающих станков. |
| | Обработка и пригонка деталей заготовок стандартных изделий СПК при помощи типовых приспособлений, оснастки и оборудования в соответствии с производственным регламентом изготовления СПК |
| | Контроль качества заготовок оконных и дверных блоков с проведением замеров геометрических параметров изготовленных заготовок изделий СПК |
| | Нанесение маркировки на заготовки изделий СПК в соответствии с технической документацией |
| Необходимые умения | Производить и оформлять приемку рабочей смены в соответствии с действующим производственным регламентом |
| | Оценивать безопасность организации рабочего места согласно правилам охраны труда и промышленной безопасности |
| | Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственной санитарии |
| | Читать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи, карты технологического процесса, схемы, спецификации) |
| | Оценивать исправность типовых инструментов, оснастки, приспособлений и оборудования для производства оконных и дверных блоков |

| | |
|--------------------|--|
| | Оценивать качество и количество материалов и деталей, необходимых для выполнения задания по изготовлению заготовок изделий СПК |
| | Выбирать способ (вид) обработки материалов и деталей, готовить инструменты, оборудование, оснастку для изготовления заготовок изделий СПК в соответствии с технической документацией |
| | Определять места и последовательность нанесения разметочных линий (рисок) и выставления заданий и ограничений по изготовлению заготовок СПК на станках с ЧПУ |
| | Применять средства измерения и контроля параметров заготовок изделий СПК |
| | Оценивать параметры заготовок изделий СПК (обработанной детали) на соответствие нормам и требованиям технической документации, используя типовой измерительный инструмент соответствующего класса точности |
| | Пользоваться оборудованием и инструментом для нанесения маркировки на заготовки изделий СПК |
| | Оказывать первую помощь пострадавшим при получении травмы и поражении электрическим током при изготовлении заготовок |
| Необходимые знания | Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок изделий СПК; правила производственной санитарии |
| | Требования к организации рабочего места при выполнении операций по изготовлению заготовок изделий СПК |
| | Опасные и вредные производственные факторы при выполнении операций по изготовлению заготовок изделий СПК. |
| | Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного участка изготовления заготовок изделий СПК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента |
| | Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков для производства изделий СПК |
| | Признаки неисправности инструментов и оборудования, применяемого для изготовления заготовок стандартных изделий СПК |
| | Способы разметки и изготовления заготовок стандартных изделий СПК |
| | Основы технологию производства оконных и дверных блоков |
| | Правила, последовательность и приемы ведения операций изготовления заготовок изделий СПК |
| | Правила нанесения маркировки на заготовки изделий СПК |
| | Правила чтения конструкторской и технологической документации |
| | Система допусков и посадок и их обозначение на чертежах технической документации |
| | Правила оказания первой помощи пострадавшим при получении травмы и поражении электрическим током при изготовлении СПК |

| | |
|-----------------------|---|
| Другие характеристики | Выполнение работ и заданий под руководством работника более высокого квалификационного уровня |
|-----------------------|---|

3.2.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение единичных операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных изделий СПК | Код | В/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Входной контроль материалов, заготовок оконных и дверных блоков, комплектующих деталей |
| | Выбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц стандартных изделий СПК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами) |
| | Запуск оборудования, выведение станков (линии) по производству изделий СПК на установленный регламентом технологический режим |
| | Изготовление сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков на механических связях, клеевых соединениях |
| | Проверка размеров и контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков |
| | Маркировка прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц в соответствии с технической документацией |
| | Передача изготовленных и промаркированных сборочных единиц для выполнения дальнейших операций технологического процесса производства изделий СПК |
| | Оформление производственной документации на изготовленные сборочные единицы изделий СПК |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места станочника по производству изделий СПК |

| | |
|--------------------|---|
| | <p>Определять соответствие полученных заготовок, комплектующих деталей изделий СПК требованиям технической документации (конструкторской и технологической карты)</p> |
| | <p>Читать и анализировать схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса изготовления сборочных единиц изделий СПК</p> |
| | <p>Подготавливать к работе и использовать необходимые инструменты, приспособления для выполнения операций изготовления сборочных единиц стандартных изделий СПК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами)</p> |
| | <p>Производить размерную настройку и наладку оборудования (станка) для выполнения операций изготовления сборочных единиц стандартных (размеров, формы, технических характеристик) изделий СПК</p> |
| | <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) изделий СПК и определять годность заданных действительных размеров</p> |
| | <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки детали (заготовки) изделия СПК в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа используемого станка</p> |
| | <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ</p> |
| | <p>Производить измерения изготовленных сборочных единиц изделий СПК универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> |
| | <p>Производить маркировку прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц оконных и дверных блоков в соответствии с технической документацией</p> |
| | <p>Оформлять производственную документацию по выполненным операциям технологического процесса производства изделий СПК на бумажных носителях и в электронном виде</p> |
| | <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ по производству изделий СПК</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования к планировке и оснащению рабочего места производства сборочных единиц изделий СПК</p> |
| | <p>Основные свойства и маркировка обрабатываемых заготовок, материалов и деталей в производстве оконных и дверных блоков</p> |
| | <p>Основные требования и правила чтения технической документации</p> |
| | <p>Допуски и посадки, квалитеты и параметры в пределах выполняемых работ по изготовлению оконных и дверных блоков</p> |
| | <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента в производстве изделий СПК |
| | Устройство, назначение, правила применения станков технологической линии по производству изделий СПК |
| | Правила определения оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка |
| | Правила, последовательность и способы обработки простых металлических и неметаллических заготовок (дерево, пластик, алюминий, сталь, композитные материалы, комбинированные), деталей, изделий на станках технологической линии по производству изделий СПК и виды соединений |
| | Правила и последовательность проведения измерений изделий СПК и их сборочных единиц |
| | Основные виды и причины брака изделий СПК, способы его предупреждения и устранения |
| | Виды и способы нанесения маркировки прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц в соответствии с технической документацией на изделия СПК |
| | Состав и правила оформления производственной документации по выполненным операциям технологического процесса изготовления изделий СПК |
| | Правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при ведении работ, правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты |
| Другие характеристики | Выполнение работ и заданий под руководством работника более высокого квалификационного уровня |

3.2.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Выполнение единичных операций по сборке стандартных изделий СПК из сборочных единиц | Код | В/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |
|--------------|---|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|-------------------------------------|---------------------------|--|--|
| Оригинал | <input checked="" type="checkbox"/> | Заемствовано из оригинала | | |
|----------|-------------------------------------|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Проверка комплекта технической документации на готовые стандартные изделия СПК и технологических карт |
| | Подготовка и обслуживание рабочего места к началу работы по финальной сборке изделий СПК |
| | Входной контроль материалов, сборочных единиц (створок, рам, стеклопакетов, заполнений рам и створок) оконных и дверных блоков, комплектующих изделий для проведения финальной сборки изделий СПК |
| | Сборка стандартных оконных и дверных блоков с использованием установленного оборудования и специальных стендов |
| | Проверка геометрических размеров изделий СПК - оконных и дверных блоков |
| | Контроль качества готовых изделий СПК на соответствие технической документации и нормативно-технической документации |
| | Регулировка параметров готовых изделий СПК по результатам контрольных испытаний |
| | Маркировка прошедших контроль качества готовых изделий СПК в соответствии с технической документацией |
| | Сдача готовых стандартных оконных и дверных блоков согласно установленному производственному регламенту |
| | Оформление производственной документации на изготовленные оконные и дверные блоки |
| Необходимые умения | Читать и применять техническую документацию при выполнении работ по сборке оконных и дверных блоков |
| | Производить настройку технологического оборудования, используемого в производстве сборки изделий СПК в соответствии с технологическим регламентом |
| | Проверять соответствие сборочных единиц и вспомогательных материалов требованиям технической документации (карты) на стандартные изделия СПК |
| | Определять последовательность и способы выполнения сборочных операций в соответствии с технологическим регламентом производства изделий СПК и полученной технической документацией (картой) |
| | Выбирать, подготавливать к работе и использовать необходимые инструменты, оснастку и приспособления для выполнения операций финальной сборки стандартных изделий СПК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами) |
| | Выполнять контроль качества стандартных изделий СПК визуальными и инструментальными методами |
| | Регулировать зазоры открывающихся элементов и оконную фурнитуру |

| | |
|-----------------------|--|
| | стандартных изделий СПК |
| | Оформлять производственную документацию на готовые изделия СПК с использованием программных продуктов |
| Необходимые знания | Основы техники и технологии производства оконных и дверных блоков |
| | Технологический процесс сборки стандартных изделий СПК |
| | Состав технической документации на изготовление оконных и дверных блоков |
| | Правила, последовательность и способы проведения сборочных операций в соответствии с производственным регламентом и оборудованием технологической линии предприятия по производству изделий СПК стандартного размера и формы |
| | Основные требования нормативно-технической документации национальной системы стандартизации, технических условий и стандартов организации к изделиям СПК |
| | Виды и методы визуального и инструментального контроля, правила и последовательность проведения измерений изделий СПК |
| | Узлы регулировки оконной и дверной фурнитуры, методы и способы регулировки параметров изделий СПК |
| | Порядок и объем проведения планового технического обслуживания оборудования технологической линии по производству изделий СПК |
| | Виды производственной документации на готовую продукцию, требования к составу и оформлению производственной учетной документации на готовую продукцию (оконные и дверные блоки) на бумажном носителе и в электронном виде |
| Другие характеристики | Выполнение работ и заданий под руководством работника более высокого квалификационного уровня |

3.3. Обобщенная трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|
| Наименование | Выполнение работ по производству стандартных изделий СПК | Код | С | Уровень квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|---|----------------------|---|

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

| | |
|------------------------|-----------------------------------|
| Возможные наименования | Работник производства изделий СПК |
|------------------------|-----------------------------------|

| | |
|--|---|
| должностей, профессий | Слесарь механосборочных работ Слесарь-инструментальщик Слесарь-сборщик Станочник широкого профиля |
| Требования к образованию и обучению | Основное общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев выполнения слесарных работ или работ по управлению станками линии производства изделий СПК (универсальные станки, станки по обработке и сварке пластмасс, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, специализированные станки для отдельных операций по изготовлению СПК) |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке |
| Другие характеристики | |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|-------|--|
| ОКЗ ¹ | 7222 | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| | 7522 | Краснодеревщики и рабочие родственных занятий |
| | 7523 | Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков |
| | 8142 | Операторы машин и установок по производству изделий из пластмасс |
| | 8281 | Слесари механосборочных работ |
| ЕТКС ³ | § 83 | Слесарь-инструментальщик 5 разряда |
| | § 21 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 4 разряда |
| | § 63 | Оператор металлорежущих станков 4 разряда |
| | § 100 | Станочник широкого профиля 4 разряда |

| | | |
|---------------------|------------|--|
| | § 71 | Станочник деревообрабатывающих станков 4 разряда |
| | § 89 | Слесарь механосборочных работ 4 разряда |
| | § 223 | Сборщик изделий из пластмасс 4 разряда |
| | § 19 | Сборщик изделий из древесины 4 разряда |
| ОКПДТР ⁴ | 18466 | Слесарь механосборочных работ |
| | 18157 | Сборщик изделий |
| | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| | 15726 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке |
| | 38562 | Слесарь-сборщик |
| ОКСО ⁵ | 2.08.01.05 | Мастер столярно-плотничных и паркетных работ |
| | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| | 2.18.01.19 | Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс |
| | 2.15.01.30 | Слесарь |
| | 4.35.01.02 | Станочник деревообрабатывающих станков |

3.3.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Изготовление заготовок стандартных изделий СПК | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Получение и анализ карты технологического процесса изготовления заготовок стандартных изделий СПК, планирование работы в соответствии с полученной картой |
| | Подготовка рабочего места изготовления заготовок стандартных изделий СПК к началу работы согласно стандарту рабочего места; требованиям производственных, санитарных норм, охраны труда пожарной и промышленной безопасности |
| | Выбор методов и способов выполнения операций по изготовлению заготовок СПК на основании сопроводительной технической (конструкторской и технологической) документации |

| | |
|--------------------|--|
| | Подготовка универсального и специального измерительного инструмента, приспособлений, оснастки и оборудования для выполнения работ по изготовлению заготовок стандартных изделий СПК в зависимости от вида и типа СПК |
| | Проверка работоспособности технологического оборудования (универсальные станки, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, обрабатывающие центры) и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах по производству стандартных изделий СПК |
| | Приемка и входной контроль материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов на соответствие нормативной и технической документации для изготовления изделий СПК |
| | Наладка базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству стандартных изделий СПК |
| | Выполнение операций по изготовлению заготовок стандартных оконных и дверных блоков из различных материалов с использованием универсальных, металлорежущих, металлообрабатывающих, деревообрабатывающих станков, обрабатывающих центров, усорезных пил, станков с ЧПУ. |
| | Визуальный контроль качества заготовок оконных и дверных блоков |
| | Инструментальный контроль качества заготовок оконных и дверных блоков стандартной формы и стандартных типоразмеров |
| | Маркировка заготовок изделий СПК согласно технической документации (картам технологического процесса) |
| | Оформление производственной документации на заготовки СПК |
| Необходимые умения | Производить и оформлять приемку рабочей смены в соответствии с действующим производственным регламентом изготовления оконных и дверных блоков |
| | Оценивать соответствие рабочего места правилам и требованиям производственного регламента, правилам охраны труда и промышленной безопасности при производстве СПК; подготавливать рабочую зону обрабатывающих станков производства изделий СПК согласно стандарту рабочего места, требованиям производственных санитарных норм, охраны труда, пожарной, экологической безопасности и электробезопасности |
| | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию (чертежи и спецификации, карты технологического процесса) сменного задания; выбирать необходимый инструмент, оборудование и приспособления, необходимые для выполнения операций изготовления заготовок стандартных изделий СПК с параметрами, установленными в конструкторской документации |
| | Проверять в соответствии с инструкциями по эксплуатации пригодность к использованию средств измерения и контроля производства стандартных изделий СПК |
| | Проводить измерения заготовок изделий СПК стандартной формы и стандартных типоразмеров на соответствие технической документации |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>Определять фактические верхние и нижние предельные отклонения размеров заготовок для обеспечения селективной сборки сборочных единиц и стандартных изделий СПК</p> |
| | <p>Устанавливать соответствие параметров изготовленных заготовок изделий СПК требованиям технологической документации</p> |
| | <p>Определять последовательность собственных действий по использованию установленного технологической картой способа изготовления заготовок стандартных изделий СПК</p> |
| | <p>Устанавливать режимы работы станков и используемого оборудования в соответствии с производственным регламентом, технической документацией и инструкциями по эксплуатации оборудования</p> |
| | <p>Пользоваться приборами и инструментом для нанесения маркировки на изделия СПК</p> |
| | <p>Оформлять производственную документацию на изготовленные заготовки стандартных изделий СПК в соответствии с требованиями производственного регламента изготовления изделий СПК</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок изделий СПК</p> |
| | <p>Требования к организации рабочего места при выполнении операций по изготовлению заготовок изделий СПК</p> |
| | <p>Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного участка изготовления заготовок изделий СПК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента</p> |
| | <p>Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков производства изделий СПК</p> |
| | <p>Основы техники и технологии производства СПК</p> |
| | <p>Технологический процесс, состав и технические характеристики технологического оборудования предприятия по выпуску изделий СПК</p> |
| | <p>Требования нормативной и технической документации, регламентирующие характеристики и производство изделий СПК, стандарты организации</p> |
| | <p>Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в кинематических, гидравлических, пневматических схемах, сборочных чертежах изделий СПК, требования документов Единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и Единой системы технологической документации (ЕСТД) в объеме, необходимом для производства изделий СПК</p> |
| | <p>Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству СПК</p> |
| | <p>Виды маркировки заготовок изделий СПК и требования к маркировке</p> |
| | <p>Общие правила оформления производственной документации на изделия СПК и правила оформления документации на конкретные виды СПК на бумажном носителе и в электронном виде</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| Другие характеристики | Наличие II квалификационной группы по электробезопасности |
|-----------------------|---|

3.3.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Изготовление сборочных единиц (створок, рам) стандартных изделий СПК | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|--------------------|---|
| Трудовые действия | Входной контроль материалов, заготовок оконных и дверных блоков, комплектующих деталей |
| | Выбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц стандартных изделий СПК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами) |
| | Запуск оборудования, выведение станков (линии) производства оконных и дверных блоков на установленный регламентом технологический режим |
| | Выполнение операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) стандартных оконных и дверных блоков из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, композит, комбинированные материалы) на механических связях, клеевых соединениях, сварке |
| | Визуальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков |
| | Инструментальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков |
| | Регулировка технологических режимов работы оборудования по результатам контрольных замеров и проверки качества сборочных единиц изделий СПК |
| | Маркировка сборочных единиц оконных и дверных блоков согласно технической (конструкторской) документации (картам технологического процесса) |
| | Оформление производственной документации на сборочные единицы стандартных изделий СПК |
| Необходимые умения | Поддерживать параметры и характеристики оборудования технологической линии по производству изделий СПК в соответствии с положениями производственного регламента и инструкций по эксплуатации |

| | |
|--------------------|--|
| | Осуществлять входной контроль материалов, заготовок изделий СПК, комплектующих деталей по номенклатуре, количеству и качеству на соответствие технической документации и требований производственного регламента |
| | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию (схемы, чертежи и спецификации, карты технологического процесса сборки) производства изделий СПК |
| | Определять последовательность собственных действий по обеспечению установленного технологической картой регламента сборки стандартных изделий СПК |
| | Выбирать приборы, инструмент и приспособления, необходимые для выполнения операций изготовления сборочных единиц стандартных изделий СПК на клее, механических связях, сварке |
| | Проводить измерения геометрических размеров и выполнять контроль качества сборочных единиц стандартных изделий СПК |
| | Определять необходимость в регулировке и настройке режимов работы оборудования по результатам измерения и выборочного контроля качества сборочных единиц изделий СПК |
| | Устанавливать соответствие качества сборки требованиям, заданным в чертежах технической документации на изделия СПК |
| | Выбирать способ устранения дефектов сборки |
| | Пользоваться приборами и инструментом для нанесения маркировки на сборочные единицы изделий СПК |
| | Оформлять производственную документацию в соответствии с требованиями производственного регламента изделий СПК |
| Необходимые знания | Требования нормативной и технической документации, регламентирующие характеристики и производство изделий СПК, стандарты организации |
| | Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в сборочных чертежах изделий СПК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в объеме производства СПК |
| | Технологический процесс, состав и технические характеристики технологического оборудования предприятия по выпуску изделий СПК |
| | Устройство и правила безопасного использования оборудования производственного процесса изготовления сборочных единиц изделий СПК, технологической оснастки, приспособлений, инструмента |
| | Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству сборочных единиц стандартных изделий СПК |
| | Правила, методы и виды инструментального контроля изделий СПК; устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков |
| | Виды и типы изготавливаемых стандартных изделий СПК |
| | Приемы и способы обеспечения показателей качества изделий СПК: перепадов поверхностей соединяемых заготовок и деталей, прочности соединений заготовок деталей, величин зазоров |
| | Приемы и порядок проведения регулировок оборудования |

| | |
|-----------------------|--|
| | технологической линии по производству изделий СПК |
| | Способы устранения дефектов сборки сборочных единиц изделий СПК |
| | Порядок и способы оформления производственной документации на сборочные единицы изделий СПК в электронном виде |
| Другие характеристики | Наличие II квалификационной группы по электробезопасности |

3.3.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Финальная сборка стандартных изделий СПК до уровня полной заводской готовности | Код | C/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

| | |
|-------------------|---|
| Трудовые действия | Проверка исходных данных технической документации, технологических карт, записей производственных журналов для проведения финальной сборки стандартных изделий СПК до уровня полной заводской готовности согласно нормативно-технической документации |
| | Входной контроль сборочных единиц (створок, рам, стеклопакетов, заполнений) оконных и дверных блоков, комплектующих деталей и материалов для операций сборки стандартных изделий СПК |
| | Подготовка и обслуживание рабочего места, контроль параметров технологического оборудования линии для проведения сборки стандартных изделий СПК до уровня полной заводской готовности |
| | Выполнение операций технологического процесса сборки стандартных изделий СПК до уровня полной заводской готовности в соответствии с технической документацией |
| | Визуальный контроль качества стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности |
| | Инструментальный контроль качества стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности на соответствие технической документации и нормативно-технической документации |
| | Регулировка параметров оконных и дверных блоков и оконной фурнитуры готовых изделий СПК с использованием специальных регулировочных инструментов и элементов |
| | Маркировка прошедших контроль качества оконных и дверных блоков полной заводской готовности в соответствии с требованиями нормативно-технической документации |

| | |
|--------------------|---|
| | Сдача готовых изделий СПК отделу (службе) технического контроля и оформление производственной документации на стандартные оконные и дверные блоки полной заводской готовности |
| Необходимые умения | Пользоваться технической документацией (конструкторской, технологической) при выполнении работ по производству стандартных изделий СПК |
| | Проверять поступившие сборочные единицы оконных и дверных блоков, комплектующие детали и материалы на соответствие технической документации и требований производственного регламента по номенклатуре, количеству и качеству с помощью ручных инструментов и приспособлений, аппаратных средств |
| | Производить настройку и поддерживать параметры и характеристики оборудования технологической линии по производству изделий СПК в соответствии с положениями производственного регламента и инструкций по эксплуатации |
| | Выбирать приборы, подготавливать к работе и использовать инструмент, оснастку и приспособления, необходимые для выполнения операций сборки стандартных изделий СПК до полной заводской готовности |
| | Выполнять операции сборки стандартных изделий СПК из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, композит, комбинированные материалы) на оборудовании производственной линии в соответствии с технической документацией и производственным регламентом |
| | Проводить измерения геометрических размеров и выполнять контроль качества сборочных единиц изделий СПК при помощи стандартных и специальных средств измерения и контроля |
| | Проводить регулировку и настройку режимов работы оборудования по результатам измерения и выборочного контроля качества сборочных единиц |
| | Устанавливать соответствие качества собранных изделий СПК требованиям, заданным в чертежах технической документации и в нормативно-технической документации на изделия СПК |
| | Выполнять регулировку геометрических параметров и зазоров, прижимов открывающихся створок, усилий открывания-закрывания створок, стандартных изделий СПК для обеспечения заданных в технической документации характеристик и показателей |
| | Проводить сдачу-приемку готовых изделий СПК полной заводской готовности в соответствии с производственным регламентом |
| | Пользоваться программными средствами и системным электронным оборудованием для оформления производственной и учетной документации изделий СПК в электронном виде |
| Необходимые знания | Требования нормативной и технической документации, регламентирующие характеристики и производство изделий СПК из различных материалов (дерево, алюминий, пластик, сталь, композит, комбинированные материалы), стандарты организации |
| | Правила чтения конструкторской и технологической документации, |

| | |
|-----------------------|--|
| | условные обозначения, используемые в сборочных чертежах изделий СПК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД |
| | Технологический процесс изготовления стандартных изделий СПК полной заводской готовности, выпускаемых предприятием, состав и технические характеристики технологического оборудования предприятия по выпуску изделий СПК |
| | Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству стандартных изделий СПК полной заводской готовности (универсальные станки, станки по обработке и сварке пластмасс, металлорежущие и металлообрабатывающие станки, деревообрабатывающие станки, специализированные станки для отдельных операций по изготовлению СПК, сборочные и контрольные стенды), приемы и порядок регулировки оборудования |
| | Виды и типы стандартных оконных и дверных блоков полной и неполной заводской готовности |
| | Виды и методы визуального контроля качества стандартных изделий СПК полной заводской готовности |
| | Виды и методы инструментального контроля стандартных изделий СПК полной заводской готовности; устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, аппаратных средств контроля станков производственной линии |
| | Виды дефектов качества стандартных изделий СПК полной заводской готовности |
| | Приемы и способы обеспечения показателей качества и устранения дефектов изделий СПК согласно нормативно-технической документации |
| | Способы регулировки параметров стандартных изделий СПК полной заводской готовности на контрольных стендах |
| | Требования к маркировке стандартных оконных и дверных блоков полной заводской готовности, виды маркировки, способы нанесения с помощью ручного инструмента и аппаратных средств используемой производственной линии |
| | Программные средства оформления производственной и технической документации на оконные и дверные блоки полной заводской готовности |
| Другие характеристики | Наличие II квалификационной группы по электробезопасности |

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Выполнение работ по производству нестандартных изделий СПК

Код

D

Уровень квалификации

5

Происхождение обобщенной
трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|

Код
оригинала

Регистрационный
номер
профессионального
стандарта

| | |
|--|---|
| Возможные наименования должностей, профессий | Работник производства изделий СПК Слесарь механосборочных работ Слесарь-инструментальщик Слесарь-сборщик Станочник широкого профиля |
|--|---|

| | |
|---|---|
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих Дополнительное профессиональное образование - программы повышения квалификации |
| Требования к опыту практической работы | Опыт профессиональной деятельности не менее двух лет на производственных участках технологического процесса изготовления стандартных оконных и дверных блоков |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обучения и инструктажа по охране труда, стажировки и проверки знаний требований охраны труда |
| Другие характеристики | Программы профессиональной переподготовки |

Дополнительные характеристики

| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
|------------------------|------|--|
| ОКЗ ¹ | 3139 | Техники (операторы) по управлению технологическими процессами, не входящие в другие группы |
| | 7222 | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| | 7523 | Наладчики и операторы деревообрабатывающих станков |
| | 7522 | Краснодеревщики и рабочие родственных занятий |
| | 8189 | Операторы промышленных установок и машин, не входящие в другие группы |
| ЕТКС ³ | § 84 | Слесарь-инструментальщик 6 разряда |
| | § 22 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке 5 разряда |
| | § 63 | Оператор металлорежущих станков 4 разряда |

| | | |
|---------------------|------------|---|
| | § 101 | Станочник широкого профиля 5 разряда |
| | § 73 | Станочник деревообрабатывающих станков 5 разряда |
| | § 90 | Слесарь механосборочных работ 5 разряда |
| | § 224 | Сборщик изделий из пластмасс 5 разряда |
| | § 19 | Сборщик изделий из древесины 4 разряда |
| ОКПДТР ⁴ | 18466 | Слесарь механосборочных работ |
| | 18157 | Сборщик изделий |
| | 15474 | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| | 15726 | Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке |
| | 38562 | Слесарь-сборщик |
| | 11237 | Бригадир на участках основного производства |
| ОКСО ⁵ | 2.08.01.05 | Мастер столярно-плотничных и паркетных работ |
| | 2.15.01.01 | Оператор в производстве металлических изделий |
| | 2.15.01.16 | Наладчик технологического оборудования в производстве строительных материалов |
| | 2.15.01.25 | Станочник (металлообработка) |
| | 2.15.01.30 | Слесарь |
| | 2.18.01.09 | Мастер-обработчик стекла и стеклоизделий |
| | 2.18.01.19 | Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс |
| | 4.35.01.04 | Оператор линии и установок в деревообработке |
| | 2.08.02.03 | Производство неметаллических строительных изделий и конструкций |

3.4.1. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Изготовление заготовок нестандартных изделий СПК | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|
| Оригинал | X | Займствовано из оригинала | | |
|----------|---|---------------------------|--|--|

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Получение карты технологического процесса и планового задания на изготовление заготовок нестандартных изделий СПК по технической (конструкторской) документации и планирование работы в соответствии с данной картой технологического процесса |
| | Подготовка рабочего места по изготовлению заготовок для нестандартных изделий СПК согласно стандарту рабочего места; требованиям производственных, санитарных норм, охраны труда пожарной и промышленной безопасности |
| | Подготовка универсального и специального оборудования, измерительного инструмента, приспособлений, оснастки для выполнения работ по изготовлению специальных заготовок нестандартных изделий СПК согласно конструкторской и технологической документации (типовой или единичной) |
| | Приемка и входной контроль материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для изготовления нестандартных изделий СПК согласно спецификации на соответствие нормативной и технической документации |
| | Наладка базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству нестандартных изделий СПК, в том числе гибочных машин и шаблонов |
| | Выполнение операций по изготовлению заготовок нестандартных оконных и дверных блоков на специализированном оборудовании или автоматизированных линиях по специальным программам из различных материалов профильных элементов |
| | Контрольные замеры геометрических параметров изготовленных заготовок нестандартных изделий СПК |
| | Контроль качества заготовок нестандартных оконных и дверных блоков на соответствие чертежам и спецификациям технической документации, шаблонам (при их наличии) |
| | Маркировка заготовок согласно технической документации (картам технологического процесса) на нестандартные изделия СПК |
| | Оформление производственной документации на заготовки нестандартных изделий СПК в соответствии с регламентом |
| Необходимые умения | Производить приемку производственных заданий на изготовление заготовок нестандартных изделий СПК в соответствии с действующим производственным регламентом |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>Планировать работу по изготовлению заготовок для нестандартных изделий СПК на основании технической документации, карт технологического процесса и производственных заданий по выпуску изделий СПК</p> |
| | <p>Производить выбор методов и способов выполнения операций по подготовке заготовок нестандартных изделий СПК (нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками или специальными функциями) в соответствии с технической документацией</p> |
| | <p>Проводить проверку работоспособности технологического оборудования и контрольно-измерительного инструмента на рабочих местах, в том числе для изготовления изделий СПК нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками или специальными (дополнительными) функциями</p> |
| | <p>Осуществлять проверку номенклатуры и характеристик материалов, комплектующих деталей, полуфабрикатов для изготовления нестандартных изделий СПК согласно спецификации на соответствие требованиям нормативной и технической документации</p> |
| | <p>Производить наладку базирующих, зажимных, прижимных и подающих устройств станков заготовительного участка технологической линии по производству нестандартных изделий СПК, а также гибочных машин и шаблонов (если в задании арочные элементы или элементы специальной формы)</p> |
| | <p>Применять специальные приспособления и оборудование для выполнения операции по изготовлению заготовок оконных и дверных блоков нестандартных форм, типоразмеров, со специальными техническими характеристиками и(или) специальными функциями, пользоваться специальными программами обрабатывающих центров и производственных линий для выпуска нестандартных изделий</p> |
| | <p>Производить инструментальный контроль геометрических параметров изготовленных заготовок нестандартных изделий СПК с применением специального мерительного инструмента, оборудования и шаблонов</p> |
| | <p>Производить контроль качества заготовок оконных и дверных блоков на соответствие требованиям технической документации</p> |
| | <p>Готовить спецификации по чертежам (эскизам) оконных и дверных блоков</p> |
| | <p>Применять специальное оборудование и инструмент для маркировки заготовок нестандартных изделий СПК согласно технической документации (картам технологического процесса) на нестандартные изделия СПК</p> |
| | <p>Оформлять производственную документацию на заготовки нестандартных изделий СПК и выполненные работы в соответствии с производственным регламентом</p> |
| Необходимые знания | Требования правил охраны труда и промышленной безопасности, |

| | |
|-----------------------|--|
| | электробезопасности при выполнении работ по изготовлению заготовок изделий СПК с использованием специального оборудования, оснастки и технологических операций по изготовлению заготовок нестандартных изделий СПК |
| | Требования к организации рабочих мест при выполнении операций по изготовлению специальных заготовок изделий СПК нестандартных типоразмеров, со специальными техническими характеристиками и(или) специальными функциями |
| | Виды и типы нестандартных изделий СПК, техническая документация на нестандартные изделия СПК |
| | Техника и технология производства нестандартных изделий СПК, сборочных единиц и заготовок для их сборки |
| | Технологический процесс полного цикла производства стандартных и нестандартных изделий СПК |
| | Устройство и принципы работы мерительных и разметочных инструментов, контрольно-измерительных приборов, регулирующих устройств станков для изготовления нестандартных изделий СПК |
| | Правила и приемы работы на станках технологической линии по производству нестандартных изделий СПК, регулировки и наладки станков |
| | Требования нормативной и технической документации, регламентирующие характеристики и производство изделий СПК, стандарты организации |
| | Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в кинематических, гидравлических, пневматических схемах, сборочных чертежах изделий СПК, требования ЕСКД, ЕСТД в части изделий СПК |
| | Правила расчёта спецификации и планирования технологического процесса по чертежам (эскизам) изделия СПК |
| | Правила контроля и оценки соответствия нестандартных изделий СПК, выпускаемых по специальным ТУ |
| | Правила оформления производственной документации на нестандартные изделия СПК |
| Другие характеристики | Наличие квалификационной группы по электробезопасности не ниже II |

3.4.2. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Изготовление сборочных единиц (створок, рам) нестандартных изделий СПК | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

Происхождение трудовой функции

| | | | | |
|----------|---|---------------------------|---------------|---|
| Оригинал | X | Заимствовано из оригинала | | |
| | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

| | |
|--------------------|--|
| Трудовые действия | Подготовка рабочего места в соответствии с технологической картой на изготовление нестандартных изделий СПК и специальными ТУ |
| | Входной контроль материалов, заготовок оконных и дверных блоков, комплектующих деталей на соответствие технической документации на нестандартные изделия СПК |
| | Выбор методов, способов и операций изготовления сборочных единиц нестандартных изделий СПК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами), специальными ТУ |
| | Выведение станков (линии) по производству нестандартных изделий СПК на установленный технологической картой, регламентом и технической документацией на оборудование технологический режим |
| | Выполнение операций по изготовлению сборочных единиц (створок, рам) нестандартных оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями |
| | Визуальный и инструментальный контроль качества сборочных единиц (створок, рам) оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями |
| | Маркировка прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц нестандартных изделий СПК в соответствии с технической документацией |
| | Передача изготовленных и промаркированных сборочных единиц для выполнения дальнейших операций технологического процесса производства изделий СПК нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями |
| | Оформление производственной документации об изготовленных сборочных единицах нестандартных изделий СПК |
| Необходимые умения | Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочих мест станочника |
| | Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов |

| | |
|--------------------|---|
| | <p>требованиям спецификаций и специальных ТУ на нестандартные изделия СПК</p> <p>Определять вид и тип нестандартного изделия СПК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции</p> <p>Читать и анализировать схемы, чертежи, спецификации и карты технологического процесса изготовления сборочных единиц всех типов изделий СПК</p> <p>Использовать необходимые инструменты, приспособления для выполнения операций изготовления сборочных единиц нестандартных изделий СПК в соответствии с полученной технической документацией (чертежами, технологическими картами), специальными ТУ</p> <p>Производить размерную настройку и наладку оборудования (станка) для выполнения операций изготовления сборочных единиц нестандартных изделий СПК</p> <p>Выполнять расчеты величин предельных размеров и допуска по данным чертежа (эскиза) и определять годность заданных действительных размеров для изделий СПК нестандартных размеров и формы</p> <p>Определять и устанавливать оптимальный режим обработки заготовок и комплектующих деталей изделий СПК в зависимости от материала, формы обрабатываемой поверхности и типа станка</p> <p>Контролировать работу станков и оборудования технологической линии по производству изделий СПК, производить их настройку</p> <p>Предупреждать и устранять возможный брак при выполнении работ по сборке нестандартных изделий СПК</p> <p>Производить измерения изготовленных сборочных единиц изделий СПК нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями универсальными и специализированными измерительными инструментами в соответствии с технологическим процессом</p> <p>Маркировать прошедшие контроль качества сборочные единицы нестандартных изделий СПК в соответствии с технической документацией и спецификациями</p> <p>Соблюдать правила по охране труда, пожарной и промышленной безопасности при проведении работ по изготовлению сборочных единиц нестандартных изделий СПК</p> |
| Необходимые знания | Требования к организации и оснащению рабочих мест по изготовлению изделий СПК всех типов |
| | Классификацию изделий СПК, виды и типы нестандартных изделий СПК: нестандартный типоразмер, специальные технические |

| |
|---|
| характеристики, специальные или дополнительные функции и опции |
| Основные технические характеристики и свойства обрабатываемых заготовок, материалов и деталей нестандартных изделий СПК, их маркировка и обозначение |
| Требования нормативной и технической документации, регламентирующие технические характеристики изделий СПК, специальные технические условия |
| Правила чтения технической документации, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в части изделий СПК |
| Допуски и посадки, квалитеты и параметры в пределах выполняемых работ по изготовлению изделий СПК |
| Технологический процесс, состав и технические характеристики станков и оборудования, используемого для изготовления сборочных единиц оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями |
| Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, используемого в процессе изготовления нестандартных изделий СПК |
| Правила определения и установки оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка, используемых для изготовления нестандартных изделий СПК |
| Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на станках технологической линии по производству нестандартных изделий СПК |
| Приемы и способы обеспечения показателей качества изделий СПК: перепадов поверхностей соединяемых заготовок и деталей, прочности соединений заготовок деталей, величин зазоров |
| Правила и последовательность проведения инструментального контроля нестандартных изделий СПК и их сборочных единиц |
| Способы устранения дефектов сборочных единиц нестандартных изделий СПК |
| Маркировка прошедших контроль качества изготовленных сборочных единиц нестандартных изделий СПК в соответствии с технической документацией |
| Способы оформления производственной документации по выполненным операциям технологического процесса изготовления |

| | |
|-----------------------|---|
| | сборочных единиц нестандартных изделий СПК в электронном виде |
| Другие характеристики | Наличие квалификационной группы по электробезопасности не ниже II |

3.4.3. Трудовая функция

| | | | | | |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|
| Наименование | Финальная сборка нестандартных изделий СПК | Код | D/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 5 |
|--------------|--|-----|--------|-----------------------------------|---|

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

| | |
|-------------------|--|
| Трудовые действия | Проверка исходных данных технической документации на изделия СПК, технологических карт, записей производственных журналов для проведения финальной сборки нестандартных оконных и балконных дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями до уровня полной заводской готовности согласно специальных ТУ |
| | Определение вида и типа нестандартного изделия СПК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции |
| | Входной контроль заготовок оконных и дверных блоков, материалов и комплектующих деталей на соответствие технической документации на нестандартные изделия СПК |
| | Выполнение операций технологического процесса сборки нестандартных оконных и дверных блоков: нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями до уровня полной заводской готовности |
| | Проверка геометрических размеров готовых изделий СПК на соответствие технической документации, спецификациям, специальным ТУ |
| | Проверка специальных характеристик и дополнительных функций |

| | |
|--------------------|--|
| | готовых изделий СПК нестандартных типоразмеров на соответствие специальным ТУ |
| | Визуальный и инструментальный контроль качества оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями на соответствие технической документации, специальных ТУ, требований документов национальной системы стандартизации |
| | Регулировка параметров и характеристик готовых нестандартных изделий СПК |
| | Маркировка прошедших контроль качества изготовленных нестандартных изделий СПК полной заводской готовности в соответствии с технической документацией и специальными ТУ |
| | Сдача изделий СПК полной заводской готовности нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями отделу технического контроля |
| | Оформление производственной документации нестандартных изделий СПК согласно регламенту в электронном виде и на бумажном носителе |
| Необходимые умения | Пользоваться технической и нормативной документацией на нестандартные изделия СПК |
| | Проверять соответствие заготовок и вспомогательных материалов требованиям спецификаций и специальных ТУ на нестандартные изделия СПК |
| | Поддерживать состояние рабочего места для проведения сборки нестандартных изделий СПК в соответствии с производственным регламентом, требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочих мест станочника |
| | Определять методы, способы и операции изготовления нестандартных изделий СПК в соответствии с производственным регламентом и полученной технической документацией (технологическими картами), специальными ТУ |
| | Выполнять проверку геометрических размеров готовых нестандартных изделий СПК на соответствие технической документации, спецификациям, специальным ТУ |
| | Проверка специальных характеристик и функций готовых нестандартных изделий СПК на соответствие специальным ТУ |
| | Производить регулировку геометрических параметров (зазоров, прижимов створок), усилий открывания-закрывания, специальных |

| | |
|--------------------|--|
| | <p>характеристик готовых нестандартных изделий СПК</p> <p>Применять ручной инструмент и аппаратные средства для маркировки нестандартных изделий СПК полной заводской готовности в соответствии с технической документацией</p> <p>Проводить сдачу-приемку изделий СПК полной заводской готовности нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями отделу технического контроля</p> <p>Использовать аппаратные средства для оформления технической документации на нестандартные изделия СПК в электронном виде</p> |
| Необходимые знания | <p>Требования нормативной и технической документации, регламентирующие характеристики и производство изделий СПК, стандарты организации, ТУ на нестандартные оконные и дверные блоки</p> <p>Правила чтения конструкторской и технологической документации, условные обозначения, используемые в сборочных чертежах изделий СПК, требования стандартов ЕСКД, ЕСТД в части изделий СПК</p> <p>Классификацию изделий СПК, виды и типы нестандартных изделий СПК: нестандартный типоразмер, специальные технические характеристики, специальные или дополнительные функции и опции</p> <p>Основные технические характеристики и свойства обрабатываемых заготовок, материалов (дерево, алюминий, пластик, сталь, композиты, комбинированные материалы) и деталей нестандартных изделий СПК, их маркировка и обозначение</p> <p>Технологический процесс, состав и технические характеристики станков и оборудования, используемого для изготовления сборочных единиц оконных и дверных блоков нестандартного типоразмера, со специальными техническими характеристиками, специальными или дополнительными функциями</p> <p>Устройство, назначение, правила и условия применения универсальных и специальных приспособлений, режущего и измерительного инструмента, используемого в процессе изготовления нестандартных изделий СПК</p> <p>Правила определения и установки оптимального режима обработки в зависимости от материала заготовки, формы обрабатываемой поверхности и типа станка, используемых для изготовления нестандартных изделий СПК</p> <p>Правила, последовательность и способы обработки сложных металлических и неметаллических заготовок, деталей, изделий на станках технологической линии по производству нестандартных</p> |

| | |
|-----------------------|---|
| | изделий СПК |
| | Приемы и способы обеспечения показателей качества изделий СПК согласно нормативно-технической документации и ТУ |
| | Правила, виды, методы и последовательность проведения инструментального контроля нестандартных изделий СПК |
| | Методы и методики проверки специальных характеристик и дополнительных функций готовых изделий СПК нестандартных типоразмеров на соответствие технической документации, специальных ТУ |
| | Способы и порядок проведения регулировки готовых нестандартных изделий СПК, в том числе настройки специальных характеристик |
| | Виды и порядок нанесения маркировки на прошедшие контроль качества нестандартные изделия СПК в соответствии с технической документацией |
| | Порядок сдачи-приемки готовых нестандартных изделий СПК |
| | Правила оформления производственной документации на нестандартные изделия СПК полной заводской готовности |
| Другие характеристики | Наличие квалификационной группы по электробезопасности не ниже III |

IV. Сведения об организациях-разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

| |
|-------------------------------------|
| ФГБУ «ВНИИ труда Минтруда России» |
| (наименование организации) |
| _____ |
| (должность и Ф. И. О. руководителя) |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

| | |
|--|---|
| | Ассоциация участников рынка сверхпрозрачных ограждающих конструкций "Национальный Оконный Союз" (Ассоциация «НОКС») |
| | |
| | |

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2004, N 35, ст. 3607; 2006, N 27, ст. 2878; 2008, N 30, ст. 3616; 2011, N 49, ст. 7031; 2013, N 48, ст. 6165, N 52, ст. 6986).

⁴ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

⁵ Общероссийский классификатор ОК 016-94 профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

⁶ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.