Pracovník olepování tvarových bočních ploch v nábytkářské výrobě (kód: 33-062-H)

Autorizující orgán: Ministerstvo průmyslu a obchodu
Skupina oborů: Zpracování dřeva a výroba hudebních nástrojů (kód: 33)
Týká se povolání: Truhlář nábytkář
Kvalifikační úroveň NSK - EQF: 3

Odborná způsobilost

Název	Úroveň
Orientace v průvodní dokumentaci výroby nábytkového dílce	4
Spouštění a základní nastavování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě	3
Seřizování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě	3
Seřizování stacionárního nebo ručního stroje nebo strojů pro dokončování bočních ploch nábytkových dílců po olepení	3
Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců na stacionárním olepovacím stroji	3
Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců pomocí ručního olepovacího stroje	3
Ruční olepování bočních ploch nábytkových dílců	3
Dokončování bočních ploch po olepení	3
Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě	3
Základní údržba strojů pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení	3
Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě	3

Platnost standardu

Standard je platný od: 26.04.2016 do: 06.12.2020

Kritéria a způsoby hodnocení

Orientace v průvodní dokumentaci výroby nábytkového dílce

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Číst dodanou výrobní dokumentaci v listinné nebo elektronické formě, orientovat se v technickém popisu, ve značení materiálů, v kótování	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit toto kritérium.

Spouštění a základní nastavování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést kontrolu stroje, zejména přítomnost a správnou funkci bezpečnostních a ochranných prvků	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Spustit stroj pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Provést základní nastavení funkčních částí stroje na olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě, zejména nastavit pracovní teplotu, rychlost podávání	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Zkontrolovat stav lepidla a případně doplnit lepidlo v zásobníku olepovací jednotky	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Seřizování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zvolit olepovací materiál v souladu s dodanou výrobní dokumentací z hlediska materiálu, dezénu, tloušťky a šířky; v případě potřeby ho délkově upravit pro danou operaci	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Seřídit stacionární a ruční stroj pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Založit olepovací materiál do podávacího zařízení stacionárního a ručního stroje	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Ověřit správnost nastavení olepením zkušebního dílce	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Seřizování stacionárního nebo ručního stroje nebo strojů pro dokončování bočních ploch nábytkových dílců po olepení

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést kontrolu stroje nebo strojů, zejména přítomnost a správnou funkci bezpečnostních a ochranných prvků	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Zvolit obráběcí nástroj nebo nástroje v souladu s typem použitého stroje nebo strojů s dodanou výrobní dokumentací a z hlediska olepovacího materiálu a jeho tloušťky	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Upnout obráběcí nástroj nebo nástroje na pracovní hřídel stroje nebo strojů	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Seřídit a nastavit stroj nebo stroje pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Ověřit správnost nastavení opracováním zkušebního dílce při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení a ústní ověření
f) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců na stacionárním olepovacím stroji

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zkontrolovat připravený dílec před olepením	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Olepit tvarový nábytkový dílec s minimálně dvěma ostrými rohy na stacionárním olepovacím stroji	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Olepit tvarový nábytkový dílec bez ostrých rohů, jako je kruh, ovál nebo elipsa, jedním kusem olepovacího materiálu na stacionárním olepovacím stroji	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Zkontrolovat kvalitu olepení bočních ploch tvarového nábytkového dílce	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců pomocí ručního olepovacího stroje

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zkontrolovat připravený dílec před olepením	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Olepit tvarový nábytkový dílec s minimálně dvěma ostrými rohy pomocí ručního olepovacího stroje	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Olepit tvarový nábytkový dílec bez ostrých rohů, jako je kruh, ovál nebo elipsa, jedním kusem olepovacího materiálu pomocí ručního olepovacího stroje	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Zkontrolovat kvalitu olepení bočních ploch tvarového nábytkového dílce	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Ruční olepování bočních ploch nábytkových dílců

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zkontrolovat připravený dílec před olepením	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Zvolit olepovací materiál v souladu s dodanou výrobní dokumentací z hlediska materiálu, dezénu, tloušťky a šířky; v případě potřeby ho délkově upravit pro danou operaci	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Olepit ručně požadovaný nábytkový dílec za pomoci kontaktního lepidla	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Zkontrolovat kvalitu olepení bočních ploch nábytkového dílce	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Dokončování bočních ploch po olepení

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Odstranit délkové přesahy nalepeného olepovacího materiálu	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Provést odfrézování šířkových přesahů nalepeného olepovacího materiálu se současným tvarováním hran v souladu s dodanou výrobní dokumentací (zaoblení, zkosení)	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Provést očistění hran od zbytků lepidla	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Zkontrolovat hotový nábytkový dílec z hlediska přesnosti a čistoty olepení, kapování a frézování a připravit ho pro přepravu na navazující pracoviště	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Vyčistit olepovací agregát od přetoků a zbytků lepidla	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Provést kontrolu strojů pro olepování bočních ploch, zejména uvolněných šroubových spojů, dorazů, rektifikačních a vodicích prvků, bezpečnostních prvků, nepoškozenost ovládacích prvků a čistotu stroje podle předepsaného plánu údržby	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Základní údržba strojů pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zkontrolovat a vyměnit používaný obráběcí nástroj nebo nástroje	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Očistit stroj nebo stroje od zbytků lepidla a olepovacího materiálu	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Provést kontrolu stroje nebo strojů, zejména uvolněných šroubových spojů, dorazů, rektifikačních a vodicích prvků, bezpečnostních prvků, nepoškozenost ovládacích prvků a čistotu stroje podle předepsaného plánu údržby	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést úklid pracoviště po skončení práce	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Popsat způsoby třídění a skladování odpadu vzniklého při dané činnosti	Ústní ověření

Je třeba splnit obě kritéria.

Organizační a metodické pokyny

Pokyny k realizaci zkoušky

Autorizovaná osoba informuje, které doklady musí uchazeč předložit, aby zkouška proběhla v souladu s platnými právními předpisy.
Před zahájením vlastního ověřování musí být uchazeč seznámen s pracovištěm a s požadavky bezpečnosti a ochrany zdraví při práci (BOZP) a požární ochrany (PO). Zdravotní způsobilost není vyžadována.

Ověřování kritérií bude spojeno v navazující činnosti vedoucí k opracování 15 kusů nábytkových dílců za použití různých druhů a tlouštěk materiálů (polotvrdá dřevovláknitá deska /MDF/, dřevotřískové a dřevovláknité desky, překližka, laťovka, dýhovaná dřevotřísková deska /DTD/, laminovaná dřevotřísková deska /DTD/) s využitím běžně používaných technologických postupů a při dodržování standardně dovolených tolerancí. Jako olepovací materiál použít hranovací pásky z ABS (akrylonitrilbutadienstyren), laminátu, dýhy a melaminové fólie různých tlouštěk a šířek.

Při hodnocení úkolů je třeba zaměřit se zejména na precizní splnění všech odborných kompetencí.
Při ověřování kritérií hodnocení způsobem ověření "Praktické předvedení a ústní ověření" se požaduje stručné slovní doplnění předvedené činnosti ve smyslu vysvětlení nebo obhajoby zvoleného postupu či řešení.
Při ověřování kritérií formou praktického předvedení je třeba přihlížet především k bezpečnému provádění všech úkonů, ke kvalitě zhotoveného výrobku i k časovému hledisku zvládání operací.

Pracovník si na zkoušku přinese vlastní ochranný oděv a pracovní obuv.

Výsledné hodnocení

Zkoušející hodnotí uchazeče zvlášť pro každou kompetenci a výsledek zapisuje do záznamu o průběhu a výsledku zkoušky. Výsledné hodnocení pro danou kompetenci musí znít „splnil“ nebo „nesplnil“ v závislosti na stanovení závaznosti, resp. nezávaznosti jednotlivých kritérií u každé kompetence. Výsledné hodnocení zkoušky zní buď „vyhověl“, pokud uchazeč splnil všechny kompetence, nebo „nevyhověl“, pokud uchazeč některou kompetenci nesplnil. Při hodnocení „nevyhověl“ uvádí zkoušející vždy zdůvodnění, které uchazeč svým podpisem bere na vědomí.

Počet zkoušejících

Zkouška probíhá před jednou autorizovanou osobou; zkoušejícím je jedna autorizovaná fyzická osoba s autorizací pro příslušnou profesní kvalifikaci anebo jeden autorizovaný zástupce autorizované podnikající fyzické nebo právnické osoby s autorizací pro příslušnou profesní kvalifikaci.

Požadavky na odbornou způsobilost autorizované osoby, resp. autorizovaného zástupce autorizované osoby

Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby musí splňovat alespoň jednu z následujících variant požadavků:

a) Střední vzdělání s výučním listem v oboru vzdělání *truhlář* + střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru vzdělání *truhlář*, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.
b) Střední vzdělání s maturitní zkouškou v oblasti nábytkářské výroby a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru vzdělání *truhlář*, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.
c) Vyšší odborné vzdělání v oblasti nábytkářské výroby a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku nebo praktického vyučování v oboru vzdělání *truhlář*, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.
d) Vysokoškolské vzdělání se zaměřením na oblast nábytkářské výroby nebo zpracování dřeva a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku nebo odborných předmětů v oboru vzdělání *truhlář*, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.
e) Profesní kvalifikace 33-062-H Pracovník olepování tvarových bočních ploch v nábytkářské výrobě + střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.

Další požadavky:

- Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby, která nemá odbornou kvalifikaci pedagogického pracovníka podle zákona č. 563/2004 Sb., o pedagogických pracovnících a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, nebo nemá odbornou kvalifikaci podle zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších předpisů, nebo praxi v oblasti vzdělávání dospělých (včetně praxe z oblasti zkoušení), nebo nemá osvědčení o profesní kvalifikaci 75-001-T Lektor dalšího vzdělávání, musí být absolventem přípravy zaměřené zejména na praktickou aplikaci části první, hlavy III a IV zákona č. 179/2006 Sb., o ověřování a uznávání výsledků dalšího vzdělávání a o změně některých zákonů (zákon o uznávání výsledků dalšího vzdělávání) ve znění pozdějších předpisů, a přípravy zaměřené na vzdělávání a hodnocení dospělých s důrazem na psychologické aspekty zkoušení dospělých v rozsahu minimálně 12 hodin.
- Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby, musí být schopna organizačně zajistit zkušební proces včetně vyhodnocení na PC a vydání jednotného osvědčení (stačí doložit čestným prohlášením).

Žadatel o udělení autorizace prokazuje splnění požadavků na odbornou způsobilost předložením dokladu nebo souboru dokladů o získání odborné způsobilosti autorizujícímu orgánu nebo jiným postupem stanoveným autorizujícím orgánem.

Žádost o autorizaci naleznete na stránkách autorizujícího orgánu: Ministerstvo průmyslu a obchodu, www.mpo.cz

Nezbytné materiální a technické předpoklady pro provedení zkoušky

Pro zajištění zkoušky podle tohoto hodnoticího standardu je třeba mít k dispozici truhlářskou dílnu vybavenou zařízením potřebným k vykonání zkoušky, s minimálním následujícím materiálně-technickým vybavením:

- Prostory a zdroj potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům
- Materiál pro zadanou výrobu (polotvrdá dřevovláknitá deska /MDF/, dřevotřískové a dřevovláknité desky, překližka, laťovka, dýhovaná dřevotřísková deska, laminovaná dřevotřísková deska)
- Potřebný olepovací materiál (hranovací pásky z ABS, laminátu, dýhy a melaminové fólie různých tloušťek a šířek)
- Technické zadání výroby (výrobní dokumentace, technický popis)
- Tavné lepidlo pro strojní olepování bočních ploch podle doporučení výrobce olepovacího stroje
- Kontaktní lepidlo pro ruční olepování bočních ploch
- Štětec pro aplikaci kontaktního lepidla
- Technologické vybavení pro výrobu:
  - stacionární stroj pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě
  - ruční stroj pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě
  - stacionární nebo ruční stroj nebo stroje pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení
- PC nebo tablet
- Měřicí pomůcky - kalibrovaný metr minimální délky 3 m, zámečnický úhelník 1 000 mm, posuvné měřítko
- Formulář nebo kniha pro zaznamenání závad stroje
- Palety, vozíky nebo jiné manipulační prostředky pro třídění a manipulaci s nábytkovými dílci
- Příjemky a výdejky materiálů, zboží a surovin, průvodky

Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby musí zajistit, aby pracoviště byla uspořádána a vybavena tak, aby pracovní podmínky pro realizaci zkoušky z hlediska BOZP odpovídaly bezpečnostním požadavkům a hygienickým limitům na pracovní prostředí a pracoviště.

K žádosti o udělení autorizace žadatel přiloží seznam svého materiálně-technického vybavení dokládající soulad s požadavky uvedenými v hodnoticím standardu pro účely zkoušky. Pokud žadatel bude při zkouškách využívat materiálně-technické vybavení jiného subjektu, přiloží k žádosti o udělení nebo prodloužení platnosti autorizace smlouvu (popřípadě smlouvy) umožňující jeho užívání nejméně po dobu 5 let ode dne podání žádosti o udělení nebo prodloužení platnosti autorizace.

Doba přípravy na zkoušku

Celková doba přípravy na zkoušku (včetně případných časů, kdy se uchazeč připravuje během zkoušky) je 15 až 20 minut. Do doby přípravy na zkoušku se nezapočítává doba na seznámení uchazeče s pracovištěm a s požadavky BOZP a PO.

Doba pro vykonání zkoušky

Celková doba trvání vlastní zkoušky (bez času na přestávky a na přípravu) je 4 až 6 hodin (hodinou se rozumí 60 minut). Zkouška může být rozložena do více dnů.

Autoři standardu

Autoři hodnoticího standardu

Hodnoticí standard profesní kvalifikace připravila SR pro dřevozpracující a papírenský průmysl, ustavená a licencovaná pro tuto činnost HK ČR a SP ČR.

Na tvorbě se dále podílely subjekty zastoupené v pracovní skupině:
NADOP-VÝROBA NÁBYTKU, a. s.
Dřevotvar Jablonné nad Orlicí
Dřevařský magazin
Střední škola stavebních řemesel Brno-Bosonohy