Operátor strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě (kód: 33-032-M)

Autorizující orgán: Ministerstvo průmyslu a obchodu
Skupina oborů: Zpracování dřeva a výroba hudebních nástrojů (kód: 33)
Týká se povolání: Operátor strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě
Kvalifikační úroveň NSK - EQF: 4

Odborná způsobilost

Název	Úroveň
Orientace v průvodní dokumentaci výroby nábytkového dílce	4
Spouštění a základní nastavení stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
Orientace v ovládacím softwaru operačního systému strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
Seřizování stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu	4
Olepování bočních ploch nábytkového dílce, kontrola kvality olepení	3
Kontrola stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě během provozu, doplňování olepovacího materiálu a lepidla	4
Kontrola a výměna kapovacích a frézovacích nástrojů včetně následného seřízení stroje pro olepování bočních ploch nábytkového dílce	4
Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě	3

Platnost standardu

Standard je platný od: 05.08.2013 do: 05.04.2019

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 s ústní obhajobou

Je třeba splnit toto kritérium.

Spouštění a základní nastavení stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Spustit stroj pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Provést základní nastavení funkčních částí stroje pro olepování bočních ploch mimo nastavení softwarové při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit obě kritéria.

Orientace v ovládacím softwaru operačního systému strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Nastavit v ovládacím softwaru základní funkce stroje pro olepování bočních ploch a požadované parametry podle charakteru výrobu a zpracovávaných materiálů	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Ověřit dostupnost olepovacích programů odpovídajících dodané výrobní dokumentaci v databázi řídicí jednotky stroje	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit obě kritéria.

Seřizování stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést výběr olepovacího materiálu v souladu s dodanou výrobní dokumentací z hlediska materiálu, dezénu, tloušťky a šířky a založit ho do podávacího zařízení stroje při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Nastavit posuvný mechanismus a vodicí prvky stroje pro posuv a vedení dílce podle tloušťky olepovaného dílce a tloušťky a šířky olepovacího materiálu při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
c) Nastavit a seřídit jednotlivé pracovní agregáty olepovacího stroje podle požadovaných parametrů dle dodané výrobní dokumentace a s ohledem na olepovaný a olepovací materiál při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
d) Nastavit v ovládacím softwaru stroje příslušný olepovací program odpovídající dodané výrobní dokumentaci nebo provést individuální nastavení příslušných funkcí a hodnot dle požadavků výrobní dokumentace (pokud program není k dispozici), zejména teploty lepidla, rychlosti posuvu, činnost jednotlivých pracovních agregátů	Praktické předvedení s ústní obhajobou
e) Ověřit správnost nastavení olepením zkušebního dílce při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit všechna kritéria.

Olepování bočních ploch nábytkového dílce, kontrola kvality olepení

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Olepit požadovaný nábytkový dílec při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Zkontrolovat kvalitu olepení bočních ploch nábytkového dílce včetně všech souvisejících operací, jako je kapování, frézování a čistění, a připravit ho pro přepravu na navazující pracoviště při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit obě kritéria.

Kontrola stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě během provozu, doplňování olepovacího materiálu a lepidla

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést kontrolu činnosti všech funkčních mechanismů stroje v průběhu olepování	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Doplnit lepidlo do zásobníku olepovací jednotky	Praktické předvedení s ústní obhajobou
c) Doplnit olepovací materiál	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit všechna kritéria.

Kontrola a výměna kapovacích a frézovacích nástrojů včetně následného seřízení stroje pro olepování bočních ploch nábytkového dílce

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zkontrolovat a vyměnit používané frézovací nástroje a cidliny při dodržování zásad BOZP, včetně následného seřízení	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Zkontrolovat a vyměnit používané kapovací pilové kotouče při dodržování zásad BOZP, včetně následného seřízení	Praktické předvedení s ústní obhajobou
c) Zkontrolovat seřízení stroje olepením zkušebního dílce	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit všechna kritéria.

Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Vyčistit olepovací agregát od přetoků a zbytků lepidla	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Provést kontrolu stroje pro olepování bočních ploch, zejména uvolněných šroubových spojů, dorazů, rektifikačních a vodicích prvků u pracovních jednotek, odsávacích hadic, bezpečnostních prvků, nepoškozenost ovládacích prvků a vnitřní čistotu stroje podle předepsaného plánu údržby při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
c) Provést kontrolu mazacích míst stroje pro olepování bočních ploch a doplnit maziva dle mazacího plánu při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou
d) Vyměnit poškozené díly, zejména odsávací hadice při dodržování zásad BOZP	Praktické předvedení s ústní obhajobou

Je třeba splnit všechna kritéria.

Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Provést úklid po skončení práce	Praktické předvedení s ústní obhajobou
b) Popsat způsoby třídění a skladování odpadu vzniklého při dané činnosti	Písemné a 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 by mělo být pokud možno spojeno v navazující činnosti vedoucí k olepení 15 kusů nábytkových dílců za použití různých druhů materiálů (MDF deska, dýhovaná DTD, laminovaná DTD) s využitím běžně používaných technologických postupů a při dodržování standardně dovolených tolerancí.
Při zadávání úkolů se doporučuje zaměřit se zejména na tyto činnosti:
– práce s výrobní dokumentací
– kontrola kvality olepovaného plošného dílce
– spuštění stroje, základní nastavení
– orientace v softwaru stroje
– olepení dílce
– kontrola kvality olepení a rozměrových tolerancí
– údržba stroje
Při ověřování splnění kritérií založených na formě praktického předvedení je třeba přihlížet především k bezpečnému provádění všech úkonů a ke kvalitě zhotoveného výrobku. Pokud ze strany uchazeče nebudou při ověřování kompetencí dodržovány zásady BOZP, ohodnotí zkoušející danou kompetenci, při níž došlo k porušení zásad BOZP, výsledkem „nesplnil“.

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 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 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 v oboru 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 v oboru 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 odborných předmětů v oboru truhlář, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o autorizaci.
e) Profesní kvalifikace operátor strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě + střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 10 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 (MDF deska, dýhovaná DTD, laminovaná DTD)
– Technické zadání výroby
– Technologické vybavení pro výrobu:
– Stroj pro olepování bočních ploch
– Měřicí pomůcky (kalibrovaný metr minimální délky 3 m, posuvné měřítko minimálně. 1 000 mm)
– Nářadí a nástroje pro výměnu nástrojů, nástrčkové, imbusové nebo jiné speciální klíče pro seřizování pracovních agregátů, nářadí a nástroje pro provádění základní údržby stroje
– Palety, vozíky nebo jiné manipulační prostředky pro třídění a manipulaci s nábytkovými dílci
– Náhradní díly po běžnou údržbu (odsávací hadice)
– Náhradní nástroje pro pracovní agregáty (frézy, kapovací pilky, cidliny)
– Čisticí a mazací prostředky
– Příjemky a výdejky materiálů, zboží a surovin, průvodky

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 30 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 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 magazín