

Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej
Departament Rynku Pracy



Europejski Fundusz Społeczny
SPO ROZWÓJ ZASOBÓW LUDZKICH



KRAJOWY STANDARD
KWALIFIKACJI ZAWODOWYCH

Operator maszyn do produkcji płyt i sklejek
(814101)

Operatorzy i monterzy maszyn i urządzeń



Publikacja współfinansowana ze środków Unii Europejskiej
w ramach Europejskiego Funduszu Społecznego



Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej

Sektorowy Program Operacyjny Rozwój Zasobów Ludzkich, projekt „Opracowanie i upowszechnienie krajowych standardów kwalifikacji zawodowych”.

KRAJOWY STANDARD KWALIFIKACJI ZAWODOWYCH

Operator maszyn do produkcji płyt i sklejek (814101)

Autorzy

- **inż. Roman Fabijański**
PAGED Sklejka Sp. z o.o., Elk
- **mgr inż. Piotr Nowak**
Państwowa Inspekcja Pracy, Radom
- **inż. Marcin Piotrowski**
Wyższa Inżynierska Szkoła Bezpieczeństwa i Organizacji Pracy, Radom

Konsultant ds. metodologii

- **mgr inż. Marek Rudziński**
Zespół Szkół Agrotechnicznych i Gospodarki Żywnościowej, Radom

Recenzenci

- **dr inż. Wojciech Żurowski**
Politechnika Radomska
- **mgr inż. Zbigniew Jaworski**
Paged Sklejka S.A. Zakład Produkcji Sklejki, Elk

Ewaluatorzy zewnętrzni

- **Kamil Brzuzewski**
PAGED Sklejka Sp. z o.o., Morąg
- **Paweł Sobieszak**
OKLEINA Sp. z o.o., Radom
- **inż. Józef Witczak**
wykładowca – Ośrodek Doradztwa i Nadzoru w Zakresie BHP, Radom

Komisja zatwierdzająca

- **dr Wojciech Januszko** – przewodniczący
Krajowa Izba Gospodarcza, Warszawa
- **dr inż. Barbara Siepracka**
Politechnika Radomska, Wydział Materiałoznawstwa i Technologii Obuwia,
Katedra Materiałoznawstwa i Technologii Chemicznej, Zakład Technologii Chemicznej
- **dr Witold Lenart**
Uniwersytet Warszawski
- **dr Krzysztof Kafel**
Ministerstwo Edukacji Narodowej, Warszawa
- **mgr inż. Mariusz Truszkowski**
Basell ORLEN Polyolefins Sp. z o.o., Płock

© Copyright by Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej, 2007
ISBN 978-83-7204-503-4 [121]



Wydawnictwo Instytutu Technologii Eksploatacji – PIB
26-600 Radom, ul. K. Pułaskiego 6/10, tel. (048) 364-42-41, fax (048) 364-47-65
e-mail: instytut@itee.radom.pl <http://www.itee.radom.pl>

SPIS TREŚCI

Wstęp	4
1. Podstawy prawne wykonywania zawodu	9
2. Syntetyczny opis zawodu	9
3. Stanowiska pracy	10
4. Zadania zawodowe	10
5. Składowe kwalifikacji zawodowych.....	11
6. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych.....	11
7. Kwalifikacje ponadzawodowe	12
8. Specyfikacja kwalifikacji ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych dla zawodu	13

Wstęp

Gospodarka oparta na wiedzy i współczesny rynek pracy potrzebują instrumentów wspierających rozwój zasobów ludzkich. W związku z tym duże nadzieje wiąże się z ustanowieniem norm kwalifikacyjnych, które pozwoliłyby z jednej strony zwiększyć przejrzystość kwalifikacji zawodowych potrzebnych gospodarce, a z drugiej strony mogłyby być wykorzystywane do poprawy jakości kształcenia i doskonalenia zawodowego w systemie szkolnym i pozaszkolnym.

Podstawę prawną tworzenia w Polsce systemu krajowych standardów kwalifikacji zawodowych stanowi Ustawa z dnia 20 kwietnia 2004 r. o promocji zatrudnienia i instytucjach rynku pracy (Dz. U. z 2004 r. Nr 99, poz. 1001 z późn. zm.), w której określono m.in. (Art. 4), że:

„...Minister właściwy do spraw pracy realizuje zadania na rzecz rynku pracy przez dążenie do uzyskania wysokiego poziomu i rozwoju zasobów ludzkich, w szczególności przez:

- prowadzenie badań i analiz rynku pracy,*
- ustalanie klasyfikacji zawodów i specjalności na potrzeby rynku pracy,*
- koordynowanie opracowywania standardów kwalifikacji zawodowych dla zawodów występujących w klasyfikacji zawodów i specjalności oraz prowadzenie baz danych o standardach kwalifikacji...”*

W Polsce nadzorem i koordynacją opracowywania standardów kwalifikacji zawodowych o randze krajowej zajmuje się Departament Rynku Pracy Ministerstwa Pracy i Polityki Społecznej. Będą one uaktualniane okresowo w miarę potrzeb i zmian w wykonywaniu zawodu.

Zbiór sukcesywnie opracowywanych krajowych standardów kwalifikacji zawodowych jest udostępniany w internetowej bazie danych, założonej na serwerze Ministerstwa Pracy i Polityki Społecznej <http://www.standardyiskolenia.praca.gov.pl>.

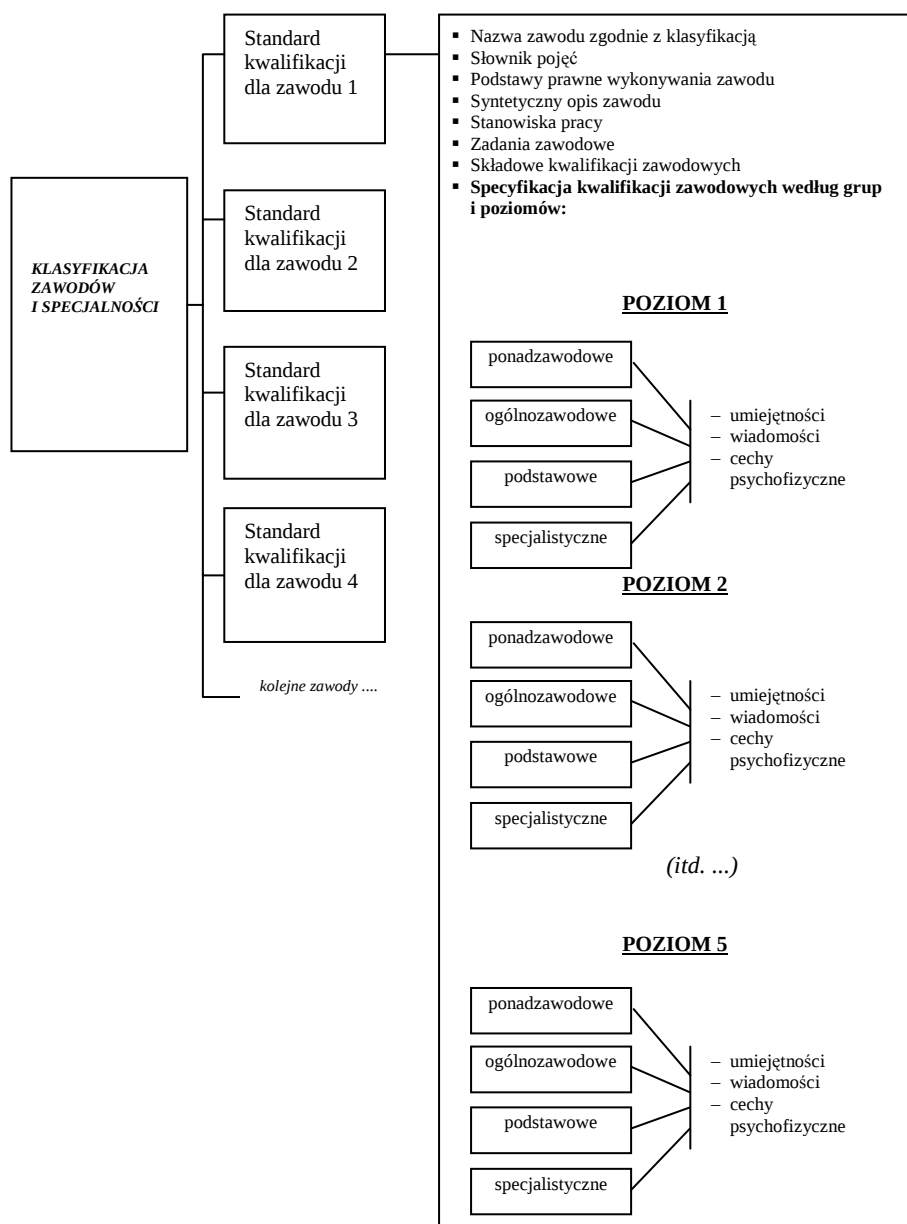
Opis standardu zawiera następujące elementy:

1. **Podstawy prawne** wykonywania zawodu (zawierają przepisy związane ściśle z wykonywaniem zawodu).
2. Syntetyczny **opis zawodu**.
3. Wykaz **stanowisk pracy** z przyporządkowaniem do pięciu poziomów kwalifikacji.
4. Wykaz **zadań zawodowych**.
5. Wykaz **składowych kwalifikacji zawodowych**.
6. Zbiory **umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych** pracownika przyporządkowane do:
 - pięciu **poziomów kwalifikacji zawodowych**,
 - grup kwalifikacji: **ponadzawodowych, ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych**.

W obecnym stanie prawnym standardy kwalifikacji zawodowych nie są obligatoryjnym dokumentem. Aktualnie opracowane standardy funkcjonują na zasadzie dokumentu rekomendowanego przez Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej i mogą być wykorzystywane przez zainteresowane osoby i instytucje do różnych celów, np. poradnictwa zawodowego, dostosowania ofert pracy do kwalifikacji

osób poszukujących pracy, oceny „luki kwalifikacyjnej” osób bezrobotnych i poszukujących pracy, opracowania programów staży i praktyk zawodowych w ramach przygotowania zawodowego, przygotowania podstaw programowych kształcenia w zawodzie, programów kształcenia i doskonalenia zawodowego.

Model krajowych standardów kwalifikacji zawodowych przedstawia rys. 1.

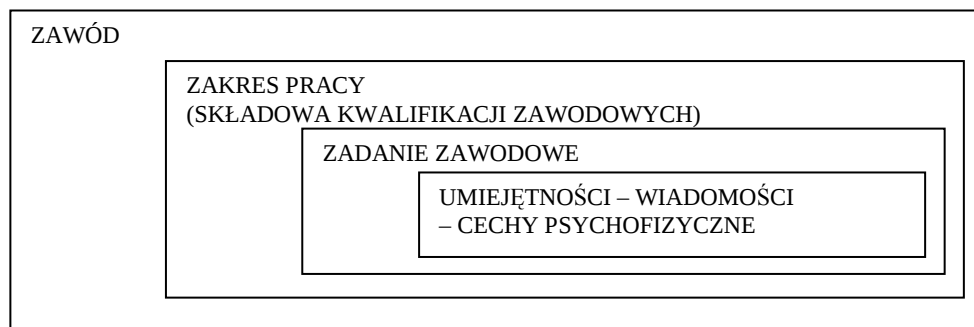


Rys. 1. Model krajowych standardów kwalifikacji zawodowych

Krajowy standard kwalifikacji zawodowych powstaje w oparciu o analizę zawodu, która polega na wyodrębnieniu **zakresów pracy** w zawodzie oraz typowych **zadań zawodowych Z-n** ($n = 1, 2, 3 \dots$). Przyjęto, że zakres pracy ma odpowiadać potrzebom rynku pracy, tzn. powinna istnieć możliwość zatrudnienia pracownika w danym zakresie pracy, na jednym lub kilku stanowiskach. Zakresom prac przyporządkowano tzw. **składowe kwalifikacji zawodowych K-i** ($i = 1, 2, 3 \dots$). Każdej składowej kwalifikacji zawodowych przyporządkowano co najmniej jedno (najczęściej kilka) zadań zawodowych. Korelację między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych przedstawia tabela 2 opisu standardu.

W kolejnym kroku analizy każde zadanie zawodowe rozpisane zostało na zbiory: umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych. W grupie kwalifikacji podstawowych dla zawodu i specjalistycznych poszczególnym umiejętnościom, wiadomościom i cechom psychofizycznym przyporządkowano oznaczenia tych składowych kwalifikacji zawodowych K-i, w których dana umiejętność, wiadomość i cecha jest wykorzystywana. W grupie kwalifikacji ogólnozawodowych i ponadzawodowych nie indeksuje się umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych symbolami K-i, gdyż z definicji są one przypisane do wszystkich składowych kwalifikacji zawodowych K-i.

Rysunek 2 przedstawia etapy analizy zawodu.



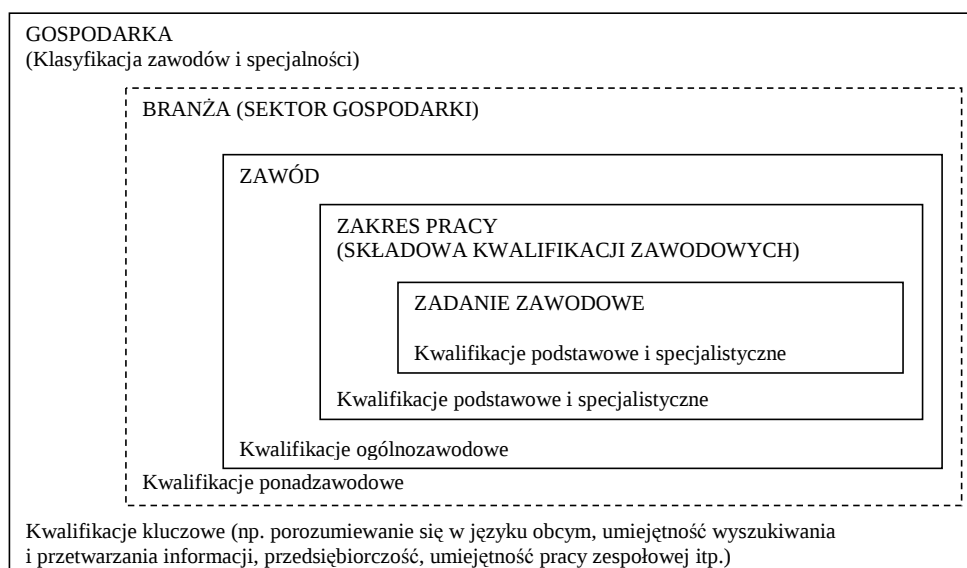
Rys. 2. Etapy analizy zawodu

Zbiory umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych przypisane zostały do czterech grup kwalifikacji: ponadzawodowych, ogólnozawodowych, podstawowych dla zawodu i specjalistycznych, które różnią się zasięgiem i stopniem ogólności.

Kwalifikacje ponadzawodowe opisane są zbiorami umiejętności, wiadomości i cech psychofizycznych wspólnych dla branży lub sektora gospodarki, w której zawód funkcjonuje (np. branża budowlana, informatyczna). Kwalifikacje ponadzawodowe obejmują także kwalifikacje kluczowe, które definiuje się jako wspólne dla wszystkich zawodów. **Kwalifikacje ogólnozawodowe** są wspólne dla wszystkich zakresów pracy w zawodzie, czyli dla tzw. składowych kwalifikacji

zawodowych K-i. **Kwalifikacje podstawowe** dla zawodu są charakterystyczne dla jednej lub kilku (ale nie wszystkich) składowych kwalifikacji zawodowych. **Kwalifikacje specjalistyczne** także są charakterystyczne dla jednej lub kilku (ale nie wszystkich) składowych kwalifikacji zawodowych, ale ponadto są to umiejętności, wiadomości i cechy psychofizyczne rzadziej występujące w zawodzie, które wykonuje stosunkowo mała grupa pracowników wyspecjalizowanych w dość wąskiej działalności w ramach zawodu. Rysunek 3 przedstawia zasięg poszczególnych rodzajów kwalifikacji zawodowych.

W Krajowym Standardzie Kwalifikacji Zawodowych zdefiniowano **pięć poziomów kwalifikacji**. Uporządkowanie kwalifikacji zawodowych według poziomów ma na celu ukazanie złożoności pracy, stopnia trudności i ponoszonej odpowiedzialności. Zasadą było niemieszanie ze sobą dwóch kwestii: wykształcenia towarzyszącego zdobywaniu kwalifikacji zawodowych oraz umiejętności wymaganych do wykonywania pracy na typowych stanowiskach pracy w zakładach pracy. Przyjęto nadrzędność wymagań stawianych pracownikom na stanowiskach pracy nad wymaganiami określonymi w podstawach programowych kształcenia w zawodzie i wynikającymi z nich wymaganiami programów nauczania oraz wymaganiami zewnętrznych egzaminów potwierdzających kwalifikacje zawodowe.



Rys. 3. Zasięg rodzajów kwalifikacji zawodowych

Na **poziomie pierwszym** umieszcza się umiejętności towarzyszące pracom prostym, rutynowym, wykonywanym pod kierunkiem i pod kontrolą przełożonego. Najczęściej jest to praca wykonywana indywidualnie. Do wykonywania pracy na poziomie pierwszym wystarcza przyuczenie. Osoba wykonująca pracę ponosi za nią indywidualną odpowiedzialność za działania zawinione.

Poziom drugi wymaga samodzielności i samokontroli przy wykonywaniu typowych zadań zawodowych. Pracownik potrafi pracować w zespole pod nadzorem kierownika zespołu. Ponosi indywidualną odpowiedzialność za działania zawinione.

Na poziomie trzecim kwalifikacji zawodowych pracuje pracownik, który wykonuje złożone zadania zawodowe. Złożoność zadań generuje konieczność posiadania umiejętności rozwiązywania nietypowych problemów towarzyszących pracy. Pracownik potrafi kierować małym, kilku- lub kilkunastoosobowym zespołem pracowników. Ponosi odpowiedzialność zarówno za skutki własnych działań, jak i za działania kierowanego przez siebie zespołu.

Poziom czwarty wymaga od pracownika umiejętności wykonywania wielu różnorodnych, często skomplikowanych i problemowych zadań zawodowych. Zadania te mają charakter techniczny, organizacyjny i specjalistyczny oraz wymagają samodzielności powiązanej z poczuciem ponoszenia wysokiej osobistej odpowiedzialności. Pracownik musi potrafić kierować zespołami średniej i dużej liczebności, od kilkunastu do kilkudziesięciu osób, podzielonymi na podzespoły.

Poziom piąty reprezentują pracownicy, którzy kierują organizacjami i podejmują decyzje o znaczeniu strategicznym. Potrafią diagnozować, analizować i prognozować złożoną sytuację gospodarczą i ekonomiczną oraz wdrażać swoje pomysły do praktyki organizacyjnej i gospodarczej. Są w pełni samodzielni, działający w sytuacjach przeważnie problemowych, ponoszący odpowiedzialność i ryzyko wynikające z podejmowanych decyzji i działań. Pracownicy ci ponoszą także odpowiedzialność za bezpieczeństwo i rozwój zawodowy podległych im osób i całej organizacji.

1. Podstawy prawne wykonywania zawodu¹

- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. z 2002 r. Nr 91, poz. 1596, z późn. zm.; Dz. U. z 2003 r. Nr 178, poz. 1745).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 14 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy obsłudze obrabiarek do drewna (Dz. U. z 2000 r. Nr 36, poz. 409).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 sierpnia 2005 w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach związanych z narażeniem na hałas lub drgania mechaniczne (Dz. U. z 2005 r. Nr 157, poz. 1318).
- Rozporządzenie Ministra z dnia 29 listopada 2002 w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężenia czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz. U. z 2002 r. Nr 217, poz. 1833).
- Rozporządzenie Ministra z dnia 20 kwietnia 2005 w sprawie badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz. U. z 2005 r., Nr 73, poz. 645).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (Dz. U. z 2005 r. Nr 259, poz. 2170).
- Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 30 grudnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy związanej z występowaniem w miejscu pracy czynników chemicznych (Dz. U. z 2005 r. Nr 11, poz. 86).

2. Syntetyczny opis zawodu

Do głównych zadań operatora maszyn do produkcji płyt i sklejek należy przygotowanie maszyn do produkcji płyt i sklejek do pracy, dobieranie ich parametrów pracy do rodzaju surowca, prowadzenie dokumentacji i kontroli obsługiwanych urządzeń.

Operator maszyn do produkcji płyt i sklejek wykonuje swoje zadania zawodowe zarówno w małych firmach, zatrudniających niewielkie zespoły pracownicze, jak i dużych przedsiębiorstwach produkcyjnych. W dużych przedsiębiorstwach praca wykonywana jest najczęściej pod kierownictwem brygadzysty lub kierownika, który przydziela zadania, jest odpowiedzialny za dostarczenie materiałów i urządzeń oraz sprawdza prawidłowość wykonywanych prac. Operator maszyn do produkcji płyt i sklejek nie prowadzi samodzielnej działalności gospodarczej.

Zawód operatora maszyn do produkcji płyt i sklejek wymaga dobrego stanu zdrowia. Spośród wielu cech psychofizycznych ważna jest ostrość wzroku, spostrzegawczość, wyobraźnia przestrzenna i rozróżnianie kolorów. Nadmierny wysiłek fizyczny podczas pracy, wielogodzinna praca w wymuszonej pozycji ciała oraz

¹ Stan prawny na dzień 31 marca 2007 r.

długotrwałe wibracje mogą powodować bóle kręgosłupa, pleców, ramion i rąk. Ponadto nadmierny hałas podczas obsługi maszyn lub podczas pracy w zamkniętych pomieszczeniach może spowodować uszkodzenie słuchu.

Praca w tym zawodzie wykonywana jest w pomieszczeniach zamkniętych. W dużych zakładach są to hale produkcyjne lub magazyny surowców.

3. Stanowiska pracy

Tabela 1. Przyporządkowanie stanowisk pracy do poziomów kwalifikacji zawodowych

Poziom kwalifikacji zawodowych	Typowe stanowiska pracy	UWAGI
1	*)	
2	– Operator maszyn do produkcji płyt i sklejek.	
3	*)	
4	*)	
5	*)	

*) Nie zidentyfikowano w badaniach.

4. Zadania zawodowe

- Z-1. Obsługa maszyn rozwłókniających drewno oraz mielących włókna drzewne na płyty pilśniowe.
- Z-2. Regulowanie parametrów pracy defibratorów oraz koncentracji masy włókien.
- Z-3. Sterowanie i obsługiwanie przenośników zrębków, wiórów i paździerzy.
- Z-4. Obsługa urządzeń do sortowania wiórów, oczyszczających i regulujących nasyp wiórów.
- Z-5. Regulowanie pracy urządzeń sporządzających i doprowadzających kleje do produkcji płyt wiórowych i sklejek.
- Z-6. Regulowanie pracy urządzeń do produkcji płyt i sklejek.
- Z-7. Przygotowywanie masy powlekającej powierzchnię wstęgi, prowadzenie procesu hartowania oraz klimatyzacji płyt pilśniowych i twardych.
- Z-8. Organizowanie własnego stanowiska pracy zgodnie z przepisami i zasadami BHP, ochrony przeciwpożarowej, ergonomii i ochrony środowiska oraz udzielanie pierwszej pomocy przedlekarskiej.
- Z-9. Wykonywanie przeglądów eksploatacyjnych maszyn i urządzeń do produkcji płyt i sklejek.
- Z-10. Przyjmowanie i przekazywanie dokumentacji produkcyjnej (zamówienia, zlecenia) zgodnie z zasadami.
- Z-11. Współpraca z pracownikami w czasie realizacji zadań produkcyjnych.
- Z-12. Współpraca z pracownikami serwisu maszyn, urządzeń i linii technologicznych.
- Z-13. Nadzorowanie pracy urządzeń do wychwytywania ze zrębków zanieczyszczeń metalowych.

- Z-14. Nadzorowanie i kontrola funkcjonowania urządzeń i linii technologicznych w zakresie kontroli jakości wiórów, wilgotności, jakości i wymiarów drewna.
- Z-15. Nadzorowanie pracy urządzeń transportowych wag odważających dostarczane wióry do zaklejarki.
- Z-16. Ocenianie jakości wykonywanych przez siebie zadań podczas realizacji zleceń i zamówień.

5. Składowe kwalifikacji zawodowych

- K-1. Wykonywanie obsługi i konserwacji maszyn do produkcji płyt wiórowych.
- K-2. Wykonywanie obsługi i konserwacji maszyn do produkcji płyt pilśniowych.
- K-3. Wykonywanie obsługi i konserwacji maszyn do produkcji sklejek.
- K-4. Wykonywanie obsługi i konserwacji maszyn do powlekania i oklejania płyt i sklejek.

6. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych

Tabela 2. Korelacja między zadaniami zawodowymi a składowymi kwalifikacji zawodowych

Zadania zawodowe	Składowe kwalifikacji zawodowych			
	K-1	K-2	K-3	K-4
Z-1		X		
Z-2		X		
Z-3	X	X		
Z-4	X			
Z-5	X	X	X	
Z-6	X	X	X	
Z-7		X		
Z-8	X	X	X	X
Z-9	X	X	X	
Z-10	X	X	X	X
Z-11	X	X	X	X
Z-12	X	X	X	X
Z-13		X		
Z-14	X	X	X	X
Z-15	X			
Z-16	X	X	X	X

7. Kwalifikacje ponadzawodowe

UWAGA: Kwalifikacje na poziomie wyższym zawierają kwalifikacje z poziomów niższych

Tabela 3. Przyporządkowanie kwalifikacji ponadzawodowych do poziomów kwalifikacji

Poziom kwalifikacji zawodowych	Kwalifikacje ponadzawodowe
UMIEJĘTNOŚCI	
1	*)
2	– Organizuje własne stanowisko pracy zgodnie z zasadami oraz przepisami BHP i ergonomii. – Posługuje się instrukcjami obsługi maszyn i urządzeń, dokumentacją technologiczną, poradnikami, normami. – Stosuje zasady, przepisy bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska na swoim stanowisku pracy. – Wykonuje zadania zawodowe zgodnie z zasadami ergonomii. – Udziela pomocy przedmedycznej. – Zachowuje ład i porządek na stanowisku pracy. – Stosuje zasady pracy zespołowej. – Doskonali swoje umiejętności zawodowe. – Dokonuje samooceny pracy własnej
3	*)
4	*)
5	*)
WIADOMOŚCI	
1	*)
2	– Zasady organizacji stanowiska pracy zgodnie z zasadami ergonomii. – Typowe dokumentacje technologiczne oraz instrukcje dotyczące użytkowania maszyn, urządzeń i sprzętu. – Przepisy oraz zasady bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska na zajmowanym stanowisku. – Zasady i metody udzielania pomocy przedmedycznej. – Zasady współżycia społecznego. – Obsługa komputera i urządzeń peryferyjnych. – Zasady etyki zawodowej.
3	*)
4	*)
5	*)
CECHY PSYCHOFIZYCZNE	
1	*)
2	– Koordynacja wzrokowo-ruchowa. – Ostrość wzroku. – Sprawność manualna. – Uzdolnienia techniczne. – Samokontrola
3	*)
4	*)
5	*)

*) Nie zidentyfikowano w badaniach.

8. Specyfikacja kwalifikacji ogólnozawodowych, podstawowych i specjalistycznych dla zawodu

UWAGA: Kwalifikacje na poziomie wyższym zawierają kwalifikacje z poziomów niższych

POZIOM 1

- Nie zidentyfikowano.

POZIOM 2

Kwalifikacje ogólnozawodowe

Umiejętności

- Interpretuje zapisy instrukcji obsługi maszyn i dokumentacji technologicznej.
- Interpretuje i stosuje znaki i sygnały informacyjne oraz barwy bezpieczeństwa.
- Dobiera i stosuje odzież oraz środki ochrony osobistej.
- Stosuje podręczny sprzęt oraz środki gaśnicze zgodnie z przepisami ochrony środowiska.
- Usuwa zagrożenia dla zdrowia i życia pracowników.
- Posługuje się podstawowymi narzędziami monterskimi.
- Ocenia ryzyko zawodowe na stanowisku pracy.
- Dobiera narzędzia i sprzęt zgodnie z procedurami technologicznymi.

Wiadomości

- Ogólne zasady eksploatacji maszyn i urządzeń.
- Zasady oznaczania na schematach i rysunkach mechanizmów, układów napędowych, sterowania i regulacji.
- Właściwości fizyczne i chemiczne surowców roślinnych.
- Zasady doboru odzieży i środków ochrony osobistej.
- Zasady doboru narzędzi do wykonywanych prac.
- Oznakowanie stref niebezpiecznych.

Cechy psychofizyczne

- Refleks.
- Koncentracja uwagi.
- Wyobraźnia przestrzenna.
- Rozróżnianie barw.
- Samodzielność.
- Dokładność.
- Wytrwałość.

Kwalifikacje podstawowe dla zawodu

Umiejętności

- Ocenia stan poszczególnych elementów i układów w maszynach do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Wykonuje obsługę techniczną maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Wykonuje regulację parametrów pracy maszyn rozdrabniających i mielących włókna (K-2).
- Ustala zakresy drobnych napraw maszyn rozdrabniających i mielących włókna (K-2).
- Określa temperaturę materiałów wykorzystywanych do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Reguluje dopływ wody do holendrów (K-2).
- Reguluje wydajność defibratora (K-2).
- Sprawdza wilgotność materiałów przeznaczonych do obróbki (K-1, K-2, K-3).
- Ustala oraz ustawia w maszynie szybkość przemieszczania materiałów produkcyjnych (K-1, K-2, K-3).
- Interpretuje zapisy dokumentów produkcyjnych (K-1, K-2, K-3).
- Sporządza kleje z uwzględnieniem dozowania składników, żywic, utwardzaczy i środków hydrofobowych (K-1, K-2, K-3).
- Rozróżnia surowce do produkcji płyt, sklejek i ich właściwości chemiczno-fizyczne (K-1, K-2, K-3).
- Obsługuje i wykonuje przeglądy techniczne przenośników zrębków, paździerzy i wiórów (K-1).
- Ustala oraz reguluje w maszynie szybkość posuwu przenośników zrębków, wiórów i paździerzy do odpowiednich moździerzy (K-1).
- Określa ustawienia przenośników zrębków, wiórów i paździerzy (K-1).
- Wykonuje obsługę techniczną urządzeń do sortowania wiórów, oczyszczających i regulujących nasyp wiórów (K-1).
- Obsługuje urządzenia do sortowania wiórów, oczyszczające i regulujące nasyp wiórów (K-1).
- Reguluje urządzenia do sortowania wiórów, oczyszczania i regulowania nasypu wiórów (K-1).
- Obsługuje i nadzoruje urządzenia do wychwytywania ze zrębków zanieczyszczeń metalowych (K-1).
- Reguluje parametry pracy urządzeń doprowadzających klej i paździerze do produkcji płyt (K-1, K-2).
- Obsługuje urządzenia do sporządzania emulsji klejowych, dozowania żywic, utwardzacza i środków hydrofobowych (K-1, K-2, K-3).
- Wykonuje przeglądy techniczne i regulacje urządzeń transportowych wag odważających dostarczane wióry do zaklejarki (K-1, K-2).
- Konserwuje i usuwa drobne awarie obsługiwanych urządzeń i maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).

- Reguluje spłśnienie masy, jej odwadnianie, grubość i przecinanie wstęgi na określone formaty (K-2).
- Kontroluje parametry techniczne poszczególnych maszyn w procesie produkcyjnym płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Koryguje ustawienia maszyn produkcyjnych płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Obsługuje suszarki oraz urządzenie do formowania kobierca (K-1, K-2).
- Obsługuje prasy i urządzenia do procesu chłodzenia oraz formowania i szlifowania płyt pilśniowych (K-1, K-2).
- Obsługuje urządzenia do hartowania oraz klimatyzowania płyt pilśniowych i wiórowych (K-1, K-2).
- Określa właściwości surowców oraz ich wymagania do produkcji (K-1, K-2, K-3).
- Określa zapotrzebowanie na materiały i surowce do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Stosuje procedury kontrolne urządzeń i maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Dobiera wyposażenie dodatkowe maszyn do produkcji płyt i sklejek w zależności od rodzaju produkcji (K-1, K-2, K-3).
- Wypełnia dokumentację kontrolno-eksploatacyjną (K-1, K-2, K-3).
- Składa i pakuje wytworzone płyty oraz sklejkę (K-1, K-2, K-3).
- Określa ilość materiałów na składowiskach materiałów (K-1, K-2, K-3).
- Przyjmuje formularze dotyczące gospodarki materiałowej w zakładzie produkcyjnym (K-1, K-2, K-3).
- Wydaje oraz przyjmuje towar na podstawie formularzy (K-1, K-2, K-3).
- Składa zamówienia na części zamienne oraz materiały eksploatacyjne do maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Przekazuje informacje o usterkach podczas pracy maszyn (linii technologicznych) do określonych wydziałów lub pracownikom serwisu technicznego (K-1, K-2, K-3).
- Kontroluje przebieg procesu produkcji na swoim stanowisku pracy (K-1, K-2, K-3).

Wiadomości

- Zasady obsługi maszyn i urządzeń rozwłókniających drewno (K-2).
- Zasady obsługi holendrów mielących włókna drzewne przeznaczone na płyty pilśniowe (K-2).
- Zasady pracy i regulowania wydajności defibratorów (K-2).
- Zasady pracy i regulacji holendrów (K-2).
- Budowa przenośników zrębków, wiórów i paździerzy (K-1).
- Zasady obsługi technicznej przenośników zrębków, wiórów i paździerzy (K-1).
- Instrukcje obsługi przenośników: zrębków, wiórów i paździerzy (K-1).
- Zasady bezpiecznej obsługi technicznej przenośników zrębków, wiórów i paździerzy (K-1).
- Zasady regulowania kłap do zasypywania wiórami i paździerzami blachy obiegowej (K-1).

- Zasady działania i regulacji stacji sortowania wiórów (K-1).
- Zasady bezpiecznej i higienicznej pracy podczas obsługi urządzeń do sortowania wiórów, oczyszczania i regulowania nasypu wiórów (K-1).
- Zasady obsługi urządzeń służących do wychwytywania ze zrębków zanieczyszczeń metalowych (K-1).
- Podstawy procesu technologicznego produkcji płyt wiórowych i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Budowa maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Zasady sporządzania emulsji klejowych, dozowania żywic, utwardzaczy i środków hydrofobowych (K-1, K-2, K-3).
- Zasady nakładania i regulacji dopływu kleju do wiórów (K-1, K-2).
- Zasady działania i obsługi urządzeń lub linii do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Zasady regulacji spilśnienia masy, jej odwadniania, grubości i przecinania wstęgi na określone formaty (K-2).
- Zasady regulacji i korygowania ustawienia maszyn do produkcji sklejek (K-3).
- Zasady prowadzenia procesu hartowania i klimatyzacji produktów w komorach hartowniczych i klimatyzacyjnych (K-1, K-2, K-3).
- Zasady działania i obsługi urządzeń używanych do procesu hartowania i klimatyzacji (K-1, K-2, K-3).
- Zasady kontroli doraźnej półproduktów używanych do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Wymogi dopuszczające maszyny do pracy, dokumentacja technologiczna oraz instrukcje obsługi maszyn do produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Symbole i oznaczenia stosowane w zakładzie produkcji płyt i sklejek (K-1, K-2, K-3).
- Druki i formularze stosowane w zakładzie (K-1, K-2, K-3).
- Obieg dokumentów w zakładzie (K-1, K-2, K-3).
- Zasady gospodarki magazynowej w przedsiębiorstwie (K-1, K-2, K-3).
- Podstawy zarządzania jakością (K-1, K-2, K-3).

Cechy psychofizyczne

- Spostrzegawczość (K-1, K-2, K-3).
- Podzielność uwagi (K-1, K-2, K-3).
- Odpowiedzialność (K-1, K-2, K-3).
- Wytrzymałość na długotrwały wysiłek fizyczny (K-1, K-2, K-3).

Kwalifikacje specjalistyczne dla zawodu

Umiejętności

- Przygotowuje masy kryjące lub barwiące płyt pilśniowych, wiórowych i sklejek (K-4).

- Reguluje dopływ masy kryjącej, barwiącej (K-4).
- Obsługuje maszyny i urządzenia do klejenia oklein, nanoszenia masy kryjącej i barwiącej (K-4).

Wiadomości

- Zasady przygotowania masy powlekającej powierzchnię wstęgi (K-4).
- Zasady przygotowywania masy kryjącej lub barwiącej płyt pilśniowych, wiórowych i sklejek (K-4).
- Rodzaje i właściwości oklein (K-4).

Cechy psychofizyczne

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 3

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 4

- *Nie zidentyfikowano.*

POZIOM 5

- *Nie zidentyfikowano.*