

Obsluha vrtacích strojů v nábytkářské výrobě (kód: 33-058-H)

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

Odborná způsobilost

| Název | Úroveň |
|--|--------|
| Orientace v průvodní dokumentaci výroby nábytkového dílce | 4 |
| Nastavování a spouštění vrtacích a lisovacích strojů | 3 |
| Nastavování a spouštění vícevřetenových vrtaček | 3 |
| Základní nastavování a spouštění CNC vrtacích a kolíkovacích strojů | 3 |
| Orientace v ovládacím softwaru operačního systému CNC vrtacích a kolíkovacích strojů | 4 |
| Vrtání na vrtacích a lisovacích strojích v nábytkářské výrobě | 3 |
| Vrtání na vícevřetenových vrtačkách v nábytkářské výrobě | 3 |
| Vrtání na CNC vrtacích a kolíkovacích strojích v nábytkářské výrobě | 3 |
| Základní kontrola vrtacích strojů v nábytkářské výrobě | 3 |
| Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě | 3 |

Platnost standardu

Standard je platný od: 07.10.2020

Kritéria a způsoby hodnocení

Orientace v průvodní dokumentaci výroby nábytkového dílce

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

Je třeba splnit toto kritérium.

Nastavování a spouštění vrtacích a lisovacích strojů

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|--------------------------------------|
| a) Zkontrolovat a ověřit přítomnost a správnou funkci bezpečnostních, ochranných a upínacích prvků vrtacích a lisovacích strojů | Praktické předvedení |
| b) Zvolit a zdůvodnit volbu vrtáků podle zadání výroby a osadit je do vrtacích vřeten stroje | Praktické předvedení a ústní ověření |
| c) Nastavit vrtací a lisovací stroj, zejména polohu dorazů pro hloubku vrtání a pro pozici otvorů na vrtaném dílci a polohu upínacích prvků v souladu s dodanou výrobní dokumentací | Praktické předvedení a ústní ověření |
| d) Spustit vrtací a lisovací stroj pro opracování dílce | Praktické předvedení |
| e) Ověřit správnost nastavení provedením požadovaných operací na zkušebním dílci | Praktické předvedení a ústní ověření |
| f) V případě potřeby upravit nastavení stroje | Praktické předvedení |
| g) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Nastavování a spouštění vícevřetenových vrtaček

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|--------------------------------------|
| a) Zkontrolovat a ověřit přítomnost i správnou funkci bezpečnostních, ochranných a upínacích prvků vícevřetenové vrtačky | Praktické předvedení a ústní ověření |
| b) Zvolit a zdůvodnit volbu vrtáků podle zadání výroby a osadit je do vrtacích vřeten stroje | Praktické předvedení a ústní ověření |
| c) Nastavit vícevřetenovou vrtačku, zejména polohu dorazů pro hloubku vrtání a pro pozici otvorů na vrtaném dílci, polohu upínacích prvků v souladu s dodanou výrobní dokumentací | Praktické předvedení a ústní ověření |
| d) Spustit vícevřetenovou vrtačku | Praktické předvedení |
| e) Ověřit správnost nastavení provedením požadovaných operací na zkušebním dílci | Praktické předvedení |
| f) V případě potřeby upravit nastavení stroje | Praktické předvedení |
| g) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Základní nastavování a spouštění CNC vrtacích a kolíkovacích strojů

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|--------------------------------------|
| a) Zkontrolovat a ověřit přítomnost a správnou funkci bezpečnostních, ochranných a upínacích prvků CNC vrtacího a kolíkovacího stroje | Praktické předvedení a ústní ověření |
| b) Zvolit a zdůvodnit volbu vrtáků podle zadání výroby a osadit je do vrtacích vřeten stroje | Praktické předvedení a ústní ověření |
| c) Nastavit základní funkce CNC vrtacího a kolíkovacího stroje mimo nastavení softwarového, zejména polohu dorazů, polohu upínacích prvků a tloušťku materiálu v souladu s dodanou výrobní dokumentací | Praktické předvedení a ústní ověření |
| d) Zkontrolovat stav lepidla a podle potřeby ho doplnit v zásobníku | Praktické předvedení |
| e) Zkontrolovat stav spojovacích kolíků a případně je doplnit v zásobníku | Praktické předvedení |
| f) Spustit CNC vrtací a kolíkovací stroj | Praktické předvedení |
| g) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Orientace v ovládacím softwaru operačního systému CNC vrtacích a kolíkovacích strojů

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|--------------------------------------|
| a) Nastavit v ovládacím softwaru základní funkce CNC vrtacího a kolíkovacího stroje a požadované parametry podle charakteru výroby a zpracovávaných materiálů | Praktické předvedení a ústní ověření |
| b) Ověřit dostupnost nainstalovaných programů odpovídajících dodané výrobní dokumentaci v databázi řídicí jednotky CNC vrtacího a kolíkovacího stroje | Praktické předvedení a ústní ověření |
| c) Ověřit správnost nastavení provedením požadovaných operací na zkušební dílci | Praktické předvedení |
| d) V případě potřeby upravit nastavení stroje | Praktické předvedení |
| e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Vrtání na vrtacích a lisovacích strojích v nábytkářské výrobě

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Zkontrolovat připravený dílec před vložením na pracovní plochu vrtacího stroje a vhodně ho upnout s ohledem na jeho velikost a způsob opracování | Praktické předvedení |
| b) Opracovat nábytkový dílec podle zadání včetně zhotovení spoje | Praktické předvedení |
| c) Zkontrolovat hotový nábytkový dílec z hlediska přesnosti a čistoty vrtání a připravit ho pro přepravu na navazující pracoviště | Praktické předvedení |
| d) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Vrtání na vícevřetenových vrtačkách v nábytkářské výrobě

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Zkontrolovat připravený dílec před vložením na pracovní plochu vícevřetenové vrtačky a vhodně ho upnout s ohledem na jeho velikost a způsob opracování | Praktické předvedení |
| b) Opracovat nábytkový dílec podle zadání včetně zhotovení spoje | Praktické předvedení |
| c) Zkontrolovat hotový nábytkový dílec z hlediska přesnosti a čistoty vrtání a připravit ho pro přepravu na navazující pracoviště | Praktické předvedení |
| d) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Vrtání na CNC vrtacích a kolíkovacích strojích v nábytkářské výrobě

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|--------------------------------------|
| a) Nastavit v ovládacím softwaru vrtacího a kolíkovacího stroje program na opracování příslušného nábytkového dílce odpovídající dodané výrobní dokumentaci | Praktické předvedení a ústní ověření |
| b) Zkontrolovat připravený dílec před vložením na pracovní plochu vrtacího stroje a vhodně ho upnout s ohledem na jeho velikost a způsob opracování | Praktické předvedení |
| c) Opracovat nábytkový dílec podle zadání včetně zhotovení spoje | Praktické předvedení |
| d) Zkontrolovat hotový nábytkový dílec z hlediska přesnosti a čistoty vrtání a připravit ho pro přepravu na navazující pracoviště | Praktické předvedení |
| e) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Základní kontrola vrtacích strojů v nábytkářské výrobě

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|--------------------------------------|
| a) Doplnit lepidlo a kolíky do zásobníků stroje | Praktické předvedení |
| b) Provést kontrolu vrtacích strojů, zejména odsávacích hadic, upínacích prvků, bezpečnostních prvků, nepoškozenosti ovládacích prvků a vnitřní čistoty stroje podle předepsaného plánu údržby | Praktické předvedení a ústní ověření |
| c) O zjištěných závadách učinit záznam | Praktické předvedení |
| d) Při všech pracovních operacích dodržet zásady BOZP a PO | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Nakládání s odpady při obsluze CNC strojů v nábytkářské výrobě

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Provést úklid pracoviště po ukončení práce | Praktické předvedení |
| 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), o čemž autorizovaná osoba vyhotoví a uchazeč podepíše písemný záznam.

Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby, je oprávněna předčasně ukončit zkoušku, pokud vyhodnotí, že v důsledku činnosti uchazeče bezprostředně došlo k ohrožení nebo bezprostředně hrozí nebezpečí ohrožení zdraví, života a majetku či životního prostředí. Zdůvodnění předčasného ukončení zkoušky uvede AOs do Záznamu o průběhu a výsledku zkoušky. Uchazeč může ukončit zkoušku kdykoliv v jejím průběhu, a to na vlastní žádost.

Zdravotní způsobilost pro vykonávání pracovních činností této profesní kvalifikace je vyžadována a prokazuje se lékařským potvrzením (odkaz na povolání v NSP - <https://nsp.cz/jednotka-prace/obsluha-stroju-pro-zpraco-6cd6#zdravotni-zpusobilost>).

Ověřování kritérií hodnocení povede navazujícími činnostmi k opracování 15 kusů nábytkových dílců za použití různých druhů materiálů o různých tloušťkách (polotvrdá dřevovláknitá deska - MDF, dřevotřískové a dřevovláknité desky, překližka, laťovka, dýhovaná dřevotřísková deska, laminovaná dřevotřísková deska), a to s využitím běžně používaných technologických postupů a při dodržování standardně dovolených tolerancí. Dílce nemusí tvořit celý výrobek, musí ale obsahovat nějaký typ spojení (např. bok a laminovaná deska, bok a záda, bok a půda, bok a dno).

Autorizovaná osoba připraví ke zkoušce 15 nábytkových dílců, na 10 budou provedeny požadované spoje a 5 dílců bude zkušebních.

- Uchazeč provede spojení 2 nábytkových dílců nerozebíratelným spojem na kolíky ve 2 tloušťkách materiálů
- Uchazeč provede spojení 2 nábytkových dílců rozebíratelným rohovým spojem na dodané spojovací kování a v kombinaci s dřevěnými kolíky minimálně ve 2 tloušťkách materiálů
- Uchazeč provede spojení 2 nábytkových dílců dodanými závěsy u laminované desky imitující dveře s bokem

AOS při zkoušce určí v konkrétním zadání úkolu i použití stroje tak, aby při spojování dílců byl použit každý stroj minimálně u jednoho spoje.

Kontrola přesnosti provedení prací bude autorizovanou osobou provedena měřením a vizuálním posouzením na zkompletovaných spojích.

Při ověřování kritérií hodnocení formou praktického předvedení je třeba přihlížet k bezpečnému provádění všech úkonů, ke kvalitě práce, ke kvalitě a funkčnosti zhotoveného výrobku a k časovému hledisku zvládnutí pracovních operací.

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.

Uchazeč musí být při zkoušce vybaven vlastním pracovním oděvem a pracovní obuví.

Výsledné hodnocení

Zkoušející hodnotí uchazeče zvláště 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* a 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 oblasti nábytkářské výroby.
- 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 oblasti nábytkářské výroby.
- 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 v oblasti nábytkářské výroby.
- 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 oblasti nábytkářské výroby.
- e) Profesionální kvalifikace 33-058-H Obsluha vrtacích strojů v nábytkářské výrobě a střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti nábytkářské výroby.

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, může 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.

Žadatel o udělení autorizace prokazuje splnění požadavků na odbornou způsobilost autorizujícímu orgánu, a to předložením dokladu nebo dokladů o získání odborné způsobilosti v souladu s hodnotícím standardem této profesní kvalifikace, nebo takovým postupem, který je v souladu s požadavky uvedenými v hodnotícím standardu této profesní kvalifikace autorizujícím orgánem stanoven.

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

Nezbytné materiální a technické předpoklady pro provedení zkoušky

Pro zajištění zkoušky podle tohoto hodnotícího standardu je třeba mít k dispozici prostory, materiály, technologické vybavení a přísun potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům.

Požadavky splňuje truhlářská dílna se skladovacím prostorem, vybavená následujícím materiálně-technickým zařízením:

- Materiál pro zadanou výrobu - polotvrdá dřevovláknitá deska - MDF, dřevotřískové a dřevovláknité desky, překližka, laťovka, dýhovaná dřevotřísková deska, laminovaná dřevotřísková deska
- Spojovací kování, dveřní závěsy, dřevěné kolíky o průměru 8 mm
- Technické zadání výroby (výrobní dokumentace, technický popis)
- Technologické vybavení pro výrobu:
 - CNC vrtací a kolíkovací stroj
 - víceřetenová vrtačka
 - vrtací a lisovací stroj
 - vrtáky různých průměrů a druhů podle zadání výroby a doporučení výrobců vrtacích strojů
 - spojovací kolíky podle zadání výroby a doporučení výroce CNC vrtacího a kolíkovacího stroje
 - lepidlo podle zadání výroby a doporučení výroce CNC vrtacího a kolíkovacího stroje
- Měřicí pomůcky (kalibrováný metr minimální délky 3 m, zámečnický úhelník 1 000 mm, posuvné měřítko)
- Nářadí a nástroje pro provádění základní údržby stroje
- 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
- PC nebo tablet
- Potřeby k udržování čistoty na pracovišti
- Osobní ochranné pracovní prostředky

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

K žádosti o udělení autorizace žadatel přiloží seznam materiálně-technického vybavení dokládající soulad s požadavky uvedenými v hodnotícím standardu pro účely zkoušky. Zajištění vhodných prostor pro provádění zkoušky prokazuje žadatel odpovídajícím dokladem (např. výpis z katastru nemovitostí, nájemní smlouva, dohoda) umožňujícím jejich užívání po dobu platnosti autorizace.

Doba přípravy na zkoušku

Uchazeč má nárok na celkovou dobu přípravy na zkoušku v trvání 20 minut. Do doby přípravy na zkoušku se nepočítává doba na seznámení uchazeče s pracovištěm a s požadavky BOZP a PO.

Doba pro vykonání zkoušky

Celková doba trvání vlastní zkoušky jednoho uchazeče (bez času na přípravu a přestávky) je 4 až 5 hodin (hodinou se rozumí 60 minut). Zkouška může být rozložena do více dnů.

Autoři standardu

Autoři hodnotícího standardu

Hodnotící 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:

Dřevařský magazín

EMBRE, s. r. o.

Jitona a. s.