Truhlář nábytkář / truhlářka nábytkářka (kód: 33-001-H)

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

Odborná způsobilost

Název	Úroveň
Orientace v technických podkladech pro zhotovování truhlářských výrobků	3
Manipulace s materiálem, polotovary a výrobky a jejich značkování v dřevařství, při výrobě nábytkářských výrobků	3
Volba materiálů, technologických postupů, nástrojů, strojů a zařízení a organizace práce pro zhotovování truhlářských výrobků	3
Volba a navrhování optimálních materiálů pro konstruované dřevařské a nábytkářské výrobky, jejich konečné zpracování a povrchové úpravy	3
Příprava materiálů a polotovarů pro výrobu sesazenek	3
Příprava, úprava a opracování surovin a materiálů podle technologického postupu pro dýhování a laminátování nábytku	3
Obsluha dřevoobráběcích strojů a strojních zařízení	3
Obsluha a údržba strojů, nástrojů a vybavení pro dýhování a laminátování nábytku	3
Obsluha a údržba strojů, nástrojů a vybavení pro lakování v nábytkářské výrobě	3
Seřizování a údržba dřevoobráběcích strojů a nástrojů	3
Seřizování stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu	4
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
Spouštění a základní nastavení obráběcího centra v nábytkářské výrobě	4
Spouštění a základní nastavení stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
Spouštění a základní nastavování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě	3
Nastavování a spouštění vícevřetenových vrtaček	3
Nastavování a spouštění pásových brusek	3
Spouštění a nastavování širokopásových brusek	3
Nastavování a spouštění hranových brusek	3
Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
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

Základní údržba pásových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů	3
Základní údržba širokopásových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů	3
Základní údržba hranových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů	3
Ověřování dostupnosti programů v ovládacím softwaru obráběcích center v nábytkářské výrobě	3
Orientace v ovládacím softwaru operačního systému strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě	4
Obrábění a spojování materiálů ze dřeva, plastu, kovů	3
Povrchová úprava výrobků mořením, bělením, voskováním, imitováním dřeva, nanášením tmelů, emailů a laků	3
Sesazování sesazenek podle kresby a dýhování	3
Olepování bočních ploch nábytkového dílce, kontrola kvality olepení	3
Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců na stacionárním olepovacím stroji	3
Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců pomocí ručního olepovacího stroje	3
Dokončování bočních ploch po olepení	3
Vrtání na vícevřetenových vrtačkách v nábytkářské výrobě	3
Broušení na pásových bruskách	3
Broušení na širokopásových bruskách	3
Broušení na hranových bruskách	3
Opracovávání nábytkového dílce a kontrola kvality opracování	3
Příprava dílců, komponentů a materiálů pro montáž nábytku a částí nábytkových sestav	3
Dílenská montáž nábytku, částí nábytkových sestav	3
Vstupní, výstupní a mezioperační kontrola surovin, materiálů, polotovarů a výrobků v dřevařské a nábytkářské výrobě	3
Kontrola dodržování technologických postupů v dřevařské a nábytkářské výrobě	3
Kontrola obráběcích center v nábytkářské výrobě	3
Kontrola stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě během provozu, doplňování olepovacího materiálu a lepidla	4
Základní kontrola vrtacích strojů v nábytkářské výrobě	3
Kontrola, balení a expedice truhlářských výrobků a materiálů	3
Zaznamenávání technických údajů a výsledků práce	3
Nakládání s odpadem z truhlářské výroby	3

Platnost standardu

Standard je platný od: 21.10.2022

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 bude autorizovanou osobou vyhotoven a uchazečem podepsán 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 vykonání zkoušky není vyžadována.

Při ověřování kritérií hodnocení bude kladen důraz na volbu postupu práce a vhodného materiálu s přihlédnutím k samostatnému rozhodování a ekonomickému hledisku výroby. Zadávané úkoly budou zaměřeny na práci s technickou dokumentací pro zhotovování truhlářského výrobku, na volbu postupu práce, nástrojů a materiálů pro zhotovení požadovaného výrobku, na výrobu a montáž zadaného výrobku, manipulaci s materiálem, obsluhu, seřizování a běžnou údržbu dřevoobráběcích strojů a nástrojů.

Uchazeč bude před zkouškou autorizovanou osobou (AOs) seznámen se stroji, na nichž bude probíhat ověřování kritérií hodnocení.

Uchazeč v rámci zkoušky podle konkrétního zadání zpracuje výrobní dokumentaci (kusovníky, nářezové plány) a podle ní vyrobí tři kusy nábytku:

1) **Domácí schůdky z masivního dřeva se dvěma stupni.** Konstrukce bude zhotovena z dřevěných hranolků při použití konstrukčních spojů na čep a dlab, čep a rozpor. Hranolky budou vůči sobě svírat tupý úhel (konstrukce nebude pravoúhlá). Stupnice (nášlapy) budou zhotoveny ze spárovky. Kompletní opracování, včetně zhotovení konstrukčních spojů, bude provedeno na základních truhlářských strojích (zkracovací pila, kotoučová pila, pokosová pila, pásová pila, srovnávací frézka, tloušťkovací frézka, spodní frézka, vrtací dlabačka, stojanová vrtačka) s ručním dokončením (zaoblení čepů). K broušení bude použita pásová nebo širokopásová bruska, hranová bruska. Začištění a stržení hran bude provedeno ručně brusným papírem. Stupnice budou ke konstrukci připevněny prostřednictvím kolíkových spojů zhotovených pomocí ruční elektrické nebo akumulátorové vrtačky a ručního vrtacího přípravku. Konstrukce bude pevná (lepená) nebo kombinovaná – zčásti pevná a zčásti rozebíratelná s použitím dalších spojovacích prvků umožňujících tzv. suchou montáž a demontáž (vruty, konfirmaty, spojovací kování). Povrchová úprava bude provedena mořením (ručně) a transparentním lakem (pomocí stříkací pistole).
2) **Konferenční stolek z dýhované dřevotřískové desky (DTD) s oválnou nebo elipsovitou deskou.** Podnož bude tvořena dvěma boky spojenými napevno středovým lubem (lepením na kolíky). Deska bude k podnoži připojena rovněž napevno (lepením na kolíky) nebo bez lepení pomocí spojovacích elementů a vrutů. Součástí výroby stolku bude zhotovení dýhových sesazenek, nařezání přířezů z DTD, jejich tloušťková egalizace na širokopásové brusce a zadýhování. Oválná nebo elipsovitá deska bude do konečného tvaru upravena na pásové pile a spodní frézce s kopírovací sadou (válcová fréza s ložiskem) za pomoci šablony, kterou si uchazeč sám zhotoví. Olepení bočních ploch (hran) proběhne na stacionární olepovačce hran, k olepení boční plochy tvarové desky může být použita stacionární nebo ruční olepovačka hran. Vrtání kolíkových spojů se provede na vícevřetenové vrtačce. K broušení bude použita pásová nebo širokopásová bruska a hranová bruska s ručním dokončením hran. Povrchová úprava bude provedena transparentním lakem pomocí stříkací pistole.
3) **Jednoduchá skříňka z laminované dřevotřískové desky (LTD)** s minimálními rozměry (400 x 500 x 300) mm (šířka x výška x hloubka) s prosklenými otočně otvíravými dveřmi. Konstrukce bude v provedení „demont“, tzn. na rozebíratelné spoje. Záda budou vsazena do drážky. Přesné formáty budou z velkoplošného materiálu nařezány podle zpracovaného nářezového plánu na formátovací kotoučové pile. Vrtání a frézování dílců bude kompletně provedeno na CNC obráběcím centru. Dveře budou rovněž zhotoveny z LTD, otvor a polodrážka pro zasklení budou vyfrézovány na CNC obráběcím centru. Vnitřní rohy zasklívací polodrážky budou do pravoúhlého tvaru upraveny ručně pomocí dláta. Olepení bočních ploch (hran) proběhne na stacionární olepovačce hran. Boční plocha otvoru ve dveřích se zachovanými oblými rohy se olepí ručně. Dveře budou ke korpusu připojené samodovíracími závěsy a opatřené úchytkou.

Ověřování odborných kompetencí autorizovanou osobou:

1) *Orientace v technických podkladech pro zhotovování truhlářských výrobků:* AOs připraví technickou dokumentaci, podle které uchazeč vypracuje kusovníky s potřebnými výpočty a nářezovými plány, provede označení pro dýhování, olepování bočních ploch (hran), vrtání, frézování, broušení, povrchovou úpravu. AOs posoudí, jak se uchazeč pomocí čtení výkresů orientuje v technické dokumentaci a jak zvládá vypracovávání výrobní dokumentace z dodaných technických podkladů.

1) *Manipulace s materiálem, polotovary a výrobky a jejich značkování v dřevařství, při výrobě nábytkářských výrobků:* AOs kontroluje a posuzuje uchazeče při manipulaci s materiálem, polotovary a výrobky z hlediska bezpečnosti práce, eliminace poškození materiálu, polotovarů a výrobků a jejich označování podle konkrétního zadání v souladu s výrobní technickou dokumentací.

1) *Volba materiálů, technologických postupů, nástrojů, strojů a zařízení a organizace práce pro zhotovování truhlářských výrobků:* AOs kontroluje a posuzuje uchazeče při výběru materiálů, volbě nástrojů a nářadí a pracovních postupů potřebných pro výrobu zadaných truhlářských výrobků.

1) *Volba a navrhování optimálních materiálů pro konstruované dřevařské a nábytkářské výrobky, jejich konečné zpracování a povrchové úpravy:* AOs posuzuje uchazeče při volbě vhodného mořidla, dokončovacího materiálu pro povrchovou úpravu, aplikačního zařízení, nářadí, pracovních pomůcek a měřidel a při volbě pracovního postupu podle konkrétního výrobního zadání.

1) *Příprava materiálů a polotovarů pro výrobu sesazenek:* AOs hodnotí odborné znalosti uchazeče z hlediska rozměrových a tvarových úprav dýhových listů a posuzuje ho při volbě postupu práce a způsobu provedení technologických operací, výběru dýhu podle druhu a rozměrů, stanovení množství dýhových listů podle výrobního zadání a úpravy dýhových listů na potřebné rozměry a tvar při dodržování zásad BOZP.

1) *Příprava, úprava a opracování surovin a materiálů podle technologického postupu pro dýhování a laminátování nábytku:* AOs posuzuje uchazeče při přípravě nosného a povrchového materiálu, při přípravě lepidla a jeho aplikaci, při sestavování souborů z nosného a povrchových materiálů a jejich lisování při dodržování zásad BOZP.

1) *Obsluha dřevoobráběcích strojů a strojních zařízení:* AOs posuzuje uchazeče při volbě a nastavení strojů, zařízení a jejich bezpečnostních prvků a při jejich obsluze podle výrobní technické dokumentace v souladu s technologickými a bezpečnostními předpisy.

1) *Obsluha a údržba strojů, nástrojů a vybavení pro dýhování a laminátování nábytku:* AOs posuzuje uchazeče při kontrole, seřízení, nastavení, obsluze a základní údržbě nanášecího a lisovacího zařízení při dodržování zásad BOZP.

1) *Obsluha a údržba strojů, nástrojů a vybavení pro lakování v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče na základě jeho odborných znalostí v oblasti zařízení, nářadí a pracovních pomůcek pro aplikaci dokončovacích materiálů při výrobě nábytku, jejich použití a údržby, dále při obsluhování ruční stříkací vzduchové pistole, tlakových stříkacích zařízení s ruční pistolí a kompresorů a při čištění a základní údržbě aplikačních zařízení, nářadí a pracovních pomůcek při dodržování zásad BOZP.

1) *Seřizování a údržba dřevoobráběcích strojů a nástrojů:* AOs posuzuje uchazeče při přípravě strojů, nástrojů, pomůcek a nářadí, jejich údržbě, ošetření a uložení při dodržování zásad BOZP.

1) *Seřizování stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu:* AOs posuzuje uchazeče při výběru olepovacího materiálu v souladu s dodanou výrobní dokumentací z hlediska materiálu, dezénu, tloušťky a šířky, při jeho založení do podávacího zařízení stroje, při nastavování posuvného mechanismu a vodicích prvků stroje pro posuv a vedení dílce podle tloušťky olepovaného dílce a tloušťky a šířky olepovacího materiálu. Dále hodnotí jeho dovednosti při nastavování příslušného olepovacího programu odpovídajícího dodané výrobní dokumentaci nebo (pokud program není k dispozici) provedení individuálního nastavení příslušných funkcí a hodnot podle požadavků výrobní dokumentace (zejména teploty lepidla, rychlosti posuvu, činnosti jednotlivých pracovních agregátů) a při ověřování správnosti nastavení olepením zkušebního dílce při dodržování zásad BOZP. V rámci této zkoušky AOs nehodnotí nastavování a seřizování jednotlivých pracovních agregátů olepovacího stroje.

1) *Seřizování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při výběru olepovacího materiálu v souladu s dodanou výrobní dokumentací z hlediska materiálu, dezénu, tloušťky a šířky, jeho délkové úpravy pro danou operaci, seřízení stacionárního nebo ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců pro daný druh olepovaného a olepovacího materiálu, při zakládání olepovacího materiálu do podávacího zařízení stacionárního nebo ručního stroje a při ověřování správnosti nastavení olepením zkušebního dílce při dodržování zásad BOZP.

1) *Seřizování stacionárního nebo ručního stroje nebo strojů pro dokončování bočních ploch nábytkových dílců po olepení:* AOs posuzuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při kontrole stroje před pracovní operací, zejména z hlediska přítomnosti a správné funkce bezpečnostních a ochranných prvků, při volbě obráběcího nástroje nebo nástrojů v souladu s typem použitého stroje, s dodanou výrobní dokumentací a z hlediska olepovacího materiálu a jeho tloušťky. Dále při upnutí obráběcího nástroje na pracovní hřídel stroje, seřízení a nastavení stroje pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení a při ověření správnosti nastavení opracováním zkušebního dílce při dodržování zásad BOZP.

1) *Spouštění a základní nastavení obráběcího centra v nábytkářské výrobě:* AOs ověřuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při spuštění a nastavení funkčních částí obráběcího centra mimo nastavení softwarového při dodržování zásad BOZP.

1) *Spouštění a základní nastavení stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při uvedení olepovacího stroje do provozu a při základním nastavení funkčních částí stroje pro olepování bočních ploch při dodržování zásad BOZP.

1) *Spouštění a základní nastavování stacionárního a ručního stroje pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při počáteční kontrole stroje, při nastavování jeho funkčních částí, zejména pracovní teploty a rychlosti podávání tak, aby nedošlo k poškození olepovaných dílců. Dále při kontrole stavu lepidla a jeho případném doplnění do zásobníku olepovací jednotky a při spuštění stroje při dodržování zásad BOZP.

1) *Nastavování a spouštění vícevřetenových vrtaček:* AOs ověřuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při kontrole a ověření přítomnosti a funkčnosti bezpečnostních, ochranných a upínacích prvků vícevřetenové vrtačky, volbě vrtáků podle zadání výroby a jejich osazení do vrtacích vřeten stroje, nastavení vícevřetenové vrtačky – zejména polohy dorazů pro hloubku vrtání a pro pozici otvorů na vrtaném dílci, polohy upínacích prvků v souladu s dodanou výrobní dokumentací. Po spuštění vícevřetenové vrtačky AOs posuzuje dovednosti uchazeče při ověřování správnosti nastavení provedením požadovaných operací na zkušebním dílci a v případě potřeby při přenastavování stroje při dodržování zásad BOZP.

1) *Nastavování a spouštění pásových brusek:* AOs ověřuje odborné znalosti uchazeče o pásových bruskách a jeho znalosti a dovednosti při volbě brusného pásu podle výrobního zadání, upnutí a seřízení brusného pásu na pásovou brusku, kontrole a ověření přítomnosti a funkčnosti bezpečnostních a ochranných prvků pásové brusky, nastavení pásové brusky – zejména výšky pracovního stolu podle opracovávaného dílce v souladu s dodanou výrobní dokumentací a spuštění pásové brusky pro opracování dílce při dodržování zásad BOZP.
Poznámka: Tato kompetence bude ověřována pouze v případě, že při zkoušce bude použita pásová bruska.

1) *Nastavování a spouštění širokopásových brusek:* AOs ověřuje odborné znalosti uchazeče o širokopásových bruskách a jeho znalosti a dovednosti při volbě brusných pásů podle výrobního zadání, upnutí a seřízení brusných pásů, kontrole a ověření přítomnosti a funkčnosti bezpečnostních a ochranných prvků širokopásové brusky. Dále při nastavení širokopásové brusky podle opracovávaného dílce v souladu s dodanou výrobní dokumentací – především výšky pracovního stolu, resp. tloušťky dílce, rychlosti posuvu, polohy brusných agregátů a při spuštění pásové brusky pro opracování dílce při dodržování zásad BOZP.

1) *Nastavování a spouštění hranových brusek:* AOs ověřuje odborné znalosti uchazeče o hranových bruskách a jeho znalosti a dovednosti při volbě brusného pásu podle výrobního zadání, upnutí a seřízení brusného pásu na hranovou brusku, kontrole a ověření přítomnosti a funkčnosti bezpečnostních a ochranných prvků hranové brusky, nastavení hranové brusky – zejména výšky pracovního stolu podle opracovávaného dílce v souladu s dodanou výrobní dokumentací a spuštění hranové brusky pro opracování dílce při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při čištění olepovacího agregátu od přetoků a zbytků lepidla a při celkové kontrole stroje po ukončení práce (kromě kontroly

mazacích míst, doplňování maziva a výměny poškozených dílů) při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní údržba strojů pro olepování bočních ploch tvarových dílců v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při čištění olepovacího agregátu od přetoků a zbytků lepidla a při celkové kontrole stroje po ukončení práce při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní údržba strojů pro dokončení bočních ploch nábytkových dílců po olepení:* AOs posuzuje uchazeče při kontrole a výměně používaného obráběcího nástroje, čištění stroje od zbytků lepidla a olepovacího materiálu a při celkové kontrole stroje po ukončení práce při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní údržba pásových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů:* AOs posuzuje uchazeče při čištění brusky od usazeného dřevního prachu, celkové kontrole brusky – zejména bezpečnostních prvků a mazacích míst a při výměně a seřízení brusného pásu při dodržování zásad BOZP.
Poznámka: Tato kompetence bude ověřována pouze v případě, že při zkoušce bude použita pásová bruska.

1) *Základní údržba širokopásových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů:* AOs posuzuje uchazeče při čištění brusky od usazeného dřevního prachu, celkové kontrole brusky – zejména bezpečnostních prvků a mazacích míst a při výměně a seřízení brusných pásů při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní údržba hranových brusek včetně výměny a seřízení brusných pásů:* AOs posuzuje uchazeče při čištění brusky od usazeného dřevního prachu, celkové kontrole brusky – zejména bezpečnostních prvků a mazacích míst a při výměně a seřízení brusného pásu při dodržování zásad BOZP.

1) *Ověřování dostupnosti programů v ovládacím softwaru obráběcích center v nábytkářské výrobě:* AOs ověřuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při ověřování dostupnosti nainstalovaných programů odpovídajících dodané výrobní dokumentaci v databázi řídicí jednotky obráběcího centra.

1) *Orientace v ovládacím softwaru operačního systému strojů pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při nastavování základních funkcí a požadovaných parametrů v ovládacím softwaru olepovačky podle zadání výroby a opracovávaných materiálů a při ověřování dostupnosti olepovacích programů odpovídajících dodané výrobní dokumentaci v databázi řídicí jednotky stroje.

1) *Obrábění a spojování materiálů ze dřeva, plastu, kovů:* AOs posuzuje uchazeče při volbě a vhodném použití nástrojů, nářadí, ručních elektrických strojků, pomůcek a materiálů pro jednotlivé operace podle dodané výrobní dokumentace, při volbě a vhodném použití optimálních pracovních postupů řezání, hoblování, frézování, tvarování, dlabání, vrtání, broušení a lepení při opracování a spojování materiálů v rámci zadaných výrobků. Dále při seřizování a běžné údržbě nářadí, nástrojů, ručních elektrických strojků, při vytváření konstrukčních spojů a následném spojování dílců, při úpravě dílců nebo výrobků do konečné podoby po strojním opracování (úprava vnitřních rohů po frézování, úprava přesahů, úprava nedofrézovaných a nedobroušených míst), při provádění ručního olepení boční plochy a úpravy do konečné podoby při dodržování zásad BOZP.

1) *Povrchová úprava výrobků mořením, bělením, voskováním, imitováním dřeva, nanášením tmelů, emailů a laků:* AOs posuzuje uchazeče při přípravě mořidla a jeho aplikaci, při přípravě dokončovacího materiálu a provedení povrchové úpravy podle zvoleného pracovního postupu, při kontrole dokončených dílců a při navrhování a provedení oprav případných defektů povrchové úpravy.

1) *Sesazování sesazenek podle kresby a dýhování:* AOs posuzuje dovednost uchazeče sestavit dýhové listy podle výrobního zadání a spojit připravené listy pomocí spojovacího materiálu a spojovacího zařízení při dodržování zásad BOZP.

1) *Olepování bočních ploch nábytkového dílce, kontrola kvality olepení:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při olepování bočních ploch nábytkových dílců podle výrobní dokumentace, při kontrole kvality olepení bočních ploch nábytkových dílců včetně všech souvisejících operací, jako je kapování, frézování a čistění, při jejich přípravě pro přepravu na navazující pracoviště při dodržování zásad BOZP.

1) *Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců na stacionárním olepovacím stroji:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při olepení bočních ploch tvarového dílce podle výrobní dokumentace a při jeho kontrole před a po olepení při dodržování zásad BOZP.

1) *Olepování bočních ploch tvarových nábytkových dílců pomocí ručního olepovacího stroje:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při olepení bočních ploch tvarového dílce podle výrobní dokumentace a při jeho kontrole před a po olepení při dodržování zásad BOZP.

1) *Dokončování bočních ploch po olepení:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při odstraňování délkových přesahů a odfrézování šířkových přesahů nalepeného olepovacího materiálu s případným současným tvarováním hran v souladu s dodanou výrobní dokumentací, při čištění hrany nábytkového dílce od zbytků lepidla, kontrole hotového dílce z hlediska přesnosti a čistoty olepení, kapování a frézování a jeho přípravy pro přepravu na navazující pracoviště při dodržování zásad BOZP.

1) *Vrtání na vícevřetenových vrtačkách v nábytkářské výrobě:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při kontrole dílce před vložením na pracovní plochu vícevřetenové vrtačky, jeho upnutí s ohledem na jeho velikost a způsob opracování, při opracování nábytkového dílce podle zadání, při kontrole hotového nábytkového dílce z hlediska přesnosti a čistoty vrtání a jeho přípravě pro přepravu na navazující pracoviště při dodržování zásad BOZP.

1) *Broušení na pásových bruskách:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při kontrole dílců před vložením na pracovní plochu pásové brusky, při broušení dílců a následné kontrole kvality obroušení při dodržování zásad BOZP.
Poznámka: Tato kompetence se bude ověřovat pouze v případě, že při zkoušce bude použita pásová bruska.

1) *Broušení na širokopásových bruskách:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při kontrole dílců před vložením na pracovní plochu širokopásové brusky, při broušení dílců a následné kontrole kvality obroušení při dodržování zásad BOZP.

1) *Broušení na hranových bruskách:* AOs ověřuje dovednosti uchazeče při kontrole dílců před vložením na pracovní plochu hranové brusky, při broušení dílců a následné kontrole kvality obroušení při dodržování zásad BOZP.

1) *Opracovávání nábytkového dílce a kontrola kvality opracování:* AOs ověřuje odborné znalosti a dovednosti uchazeče při nastavování programu na opracování nábytkového dílce podle dodané výrobní dokumentace v ovládacím softwaru obráběcího centra, při kontrole připraveného dílce před vložením na pracovní plochu obráběcího centra a při jeho upnutí s ohledem na jeho velikost a způsob opracování tak, aby nedošlo k poškození podtlakových držáků. Dále při opracování nábytkových dílců podle zadání a následné kontrole hotových nábytkových dílců z hlediska přesnosti a čistoty frézování a vrtání a jejich přípravy pro přepravu na navazující pracoviště při dodržování zásad BOZP.

1) *Příprava dílců, komponentů a materiálů pro montáž nábytku a částí nábytkových sestav:* AOs posuzuje uchazeče při výběru a kontrole nábytkových dílců, přípravě potřebného kování a komponentů pro kompletaci nábytkových dílců a montáž nábytku, volbě a přípravě pomocných a spojovacích materiálů pro montáž nábytku při dodržování zásad BOZP.
Poznámka: Montáž sestavy se v rámci zkoušky provádět a posuzovat nebude.

1) *Dílenská montáž nábytku, částí nábytkových sestav:* AOs posuzuje uchazeče při volbě vhodného technologického postupu předmontáže a montáže nábytku, provedení předmontáže kování, podsestav a montáže nábytku, při zasklení dveří, kompletaci a dokončení výrobků, seřízení závěsů, očistění a ověření správné funkčnosti výrobku, ověřování kvality provedení a odstranění případných nedostatků bez poškození funkčnosti a estetiky při dodržování zásad BOZP.
Poznámka: Montáž sestavy se v rámci zkoušky provádět a posuzovat nebude.

1) *Vstupní, výstupní a mezioperační kontrola surovin, materiálů, polotovarů a výrobků v dřevařské a nábytkářské výrobě:* AOs kontroluje a posuzuje uchazeče při vyhodnocování kvality používaných materiálů a polotovarů.

1) *Kontrola dodržování technologických postupů v dřevařské a nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče na základě dodržování technologických postupů daných výrobcem dokončovacího materiálu a výrobcem aplikačního zařízení v závislosti na zadaném úkolu a podle provedení konečné úpravy materiálu před vlastním lakováním při dodržování zásad BOZP.

1) *Kontrola obráběcích center v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při celkové kontrole obráběcího centra po ukončení práce a při provedení záznamu o zjištěných závadách při dodržování zásad BOZP.

1) *Kontrola stroje pro olepování bočních ploch v nábytkářské výrobě během provozu, doplňování olepovacího materiálu*

a lepidla: AOs posuzuje uchazeče při provádění kontroly činnosti všech funkčních mechanismů stroje v průběhu olepování, doplňování lepidla do zásobníku olepovací jednotky a doplňování olepovacího materiálu při dodržování zásad BOZP.

1) *Základní kontrola vrtacích strojů v nábytkářské výrobě:* AOs posuzuje uchazeče při celkové kontrole stroje po ukončení práce a při doplňování lepidla a kolíků do zásobníků stroje (pokud je tímto zařízením stroj vybaven) při dodržování zásad BOZP.

1) *Kontrola, balení a expedice truhlářských výrobků a materiálů:* AOs osoba hodnotí, jak uchazeč popíše způsoby a zásady provádění kontroly, balení a expedice, manipulace a skladování truhlářských výrobků a materiálů a provede označení výrobků.

1) *Zaznamenávání technických údajů a výsledků práce:* AOs hodnotí, jak uchazeč popíše význam technických údajů a jak zaznamená průběh prací těchto výrobků:
a) Domácí schůdky z masivního dřeva
b) Konferenční stolek z dýhované DTD s oválnou nebo elipsovitou deskou
c) Skříňka z LTD

1) *Nakládání s odpadem z truhlářské výroby:* AOs hodnotí, jak uchazeč popíše odpady vzniklé při výrobě zadaných výrobků a jejich skladování a jak uklidí pracoviště a roztřídí odpady.

Kontrola přesnosti a kvality provedení bude autorizovanou osobou provedena na zkompletovaných výrobcích.

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

Při ověřování kritérií hodnocení způsobem „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 ochranným oděvem a pracovní obuví.

Autoři standardu

Autoři kvalifikačního standardu

Kvalifikační 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:
EMBRE, s. r. o.
Jitona a. s.
Dřevařský magazín