

Приложение 2
к приказу АНО НАРК

от _____ № _____

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в сфере нанотехнологий и микроэлектроники

1. Наименование квалификации Наладчик технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (4-й уровень квалификации).
2. Номер квалификации _____
3. Уровень (подуровень) квалификации: 4
4. Область профессиональной деятельности: Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.
5. Вид профессиональной деятельности: Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате).
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: протокол заседания СПК в сфере нанотехнологий и микроэлектроники от 21.06.2023 № 69.
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: _____
8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	«Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением», приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от «11» октября 2021 г. № 701н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии)	-
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	-

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
В/01.4	Установка технологической оснастки и запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Подготовка пресс-формы к установке на термопластавтомат для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Подготавливать промежуточные плиты к установке пресс-формы для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Осуществлять внешний осмотр на наличие дефектов пресс-формы по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		Установка пресс-формы на термопластавтомат для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Подготавливать крепежный инструмент для установки пресс-формы на термопластавтомат по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверять соответствие выполненных работ требованиям нормативно-технической документации на основное и вспомогательное (периферийное) оборудование по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы</p>	<p>Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата</p> <p>Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по</p>	

			технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	
		Проверка наличия инструкций по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением для проведения технологического запуска	Проверять соответствие выполненных работ требованиям нормативно-технической документации на основное и вспомогательное (периферийное) оборудование по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Вести техническую документацию в период эксплуатации термопластавтомата и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	

		<p>Определение параметров технологического процесса, обеспечивающих требуемые показатели качества изделия и повторяемость (стабильность) технологического процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества</p> <p>Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Определять неисправные элементы при взаимодействии системы управления термопластавтоматом с исполнительными гидравлическими и электрическими системами</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по установке технологической</p>	<p>Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата</p> <p>Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к составлению технологических инструкций</p>	
--	--	---	--	--	--

			оснастки на термопластавтомат	по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Методы монтажа, наладки и запуска термопластавтомата	
		Настройка параметров процесса производства для достижения требуемого качества изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества</p> <p>Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Вести техническую документацию в период эксплуатации термопластавтомата и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Использовать результаты диагностики оборудования для корректировки параметров технологического процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата</p> <p>Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

				<p>под давлением</p> <p>Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к составлению технологических инструкций по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы монтажа, наладки и запуска термопластавтомата</p>	
		<p>Корректировка режимов работы термопластавтомата для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Выявлять дефекты в работе систем, узлов и механизмов термопластавтомата</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Определять неисправные элементы при взаимодействии системы управления термопластавтоматом с исполнительными гидравлическими и электрическими системами</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам</p>	<p>Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата</p> <p>Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство и принцип</p>	

			выполненных работ по установке технологической оснастки на термопластавтомат	действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Требования к составлению технологических инструкций по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Методы монтажа, наладки и запуска термопластавтомата	
		Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по установке технологической оснастки на термопластавтомат	Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Требования к составлению технологических инструкций по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	
В/02.4	Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных	Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья	Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в объеме, необходимом для выполнения работ по производству изделий из композиционных полимерных	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из	

	материалов методом литья под давлением	под давлением	материалов методом литья под давлением	композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	
		Подключение средств автоматизации, вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) к линиям и комплексам на базе термопластавтомата	Управлять средствами автоматизации, вспомогательным оборудованием, операциями по переналадке процесса литья под давлением при производстве изделий из композиционных полимерных материалов Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и комплекса на базе термопластавтомата Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в объеме, необходимом для выполнения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	

				<p>при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Запуск средств автоматизации, вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий), необходимого для выполнения производственных задач по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Осуществлять запуск и обслуживание эксплуатируемого периферийного и вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в объеме, необходимом для выполнения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Характеристики и возможности вспомогательного</p>	

				<p>оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
--	--	--	--	--	--

		<p>Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и технической документацией</p>	<p>Осуществлять запуск и обслуживание эксплуатируемого периферийного и вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Управлять средствами автоматизации, вспомогательным оборудованием, операциями по переналадке процесса литья под давлением при производстве изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в объеме, необходимом для выполнения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>под давлением</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Эксплуатация и выявление причин неисправностей в работе вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и комплекса на базе термопластавтомата</p> <p>Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в объеме, необходимом для выполнения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

				<p>под давлением</p> <p>Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
В/03.4	Корректировка технологических параметров	Определение причин дефектов деталей и изделий из композиционных полимерных	Классифицировать дефекты изделий, производимых из композиционных полимерных	Виды дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных	

	<p>производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p>	<p>материалов, изготовленных методом литья под давлением</p>	<p>материалов методом литья под давлением</p> <p>Производить наладочные работы при испытаниях оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Изучать условия работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, отдельных узлов и деталей при выявлении различных дефектов</p> <p>Отрабатывать технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления</p>	<p>материалов методом литья под давлением</p> <p>Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы</p> <p>Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Стандарты и технические условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении</p>	
--	--	--	--	---	--

			<p>различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>различных дефектов</p> <p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p>	
		<p>Разработка корректирующих действий по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов, согласование их с начальником производства</p>	<p>Классифицировать дефекты изделий, производимых из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Изучать условия работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, отдельных узлов и деталей при выявлении различных дефектов</p> <p>Отрабатывать технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных</p>	<p>Виды дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

			<p>материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>под давлением</p> <p>Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы</p> <p>Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Стандарты и технические условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p>	
		Выбор необходимых	Классифицировать дефекты	Виды дефектов деталей и	

		<p>параметров процесса литья под давлением для производства продукции из композиционных полимерных материалов при выявлении различных дефектов в соответствии с заданными критериями качества</p>	<p>изделий, производимых из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Отрабатывать технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы</p> <p>Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Стандарты и технические условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	
--	--	---	--	---	--

				<p>под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p>	
		<p>Установка оптимальных настроек стадии и режимов литья под давлением при изменении параметров изготовления продукции из композиционных полимерных материалов</p>	<p>Отрабатывать технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов</p>	<p>Виды дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

				<p>под давлением</p> <p>Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы</p> <p>Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Стандарты и технические условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p>	
		Заполнение технологической	Отрабатывать	Стандарты и технические	

		карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов с учетом разработанных корректирующих действий	технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов	условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов	
--	--	--	---	---	--

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т.п.	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда Наладчик машин и	ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	ОКВЭД	22.22	Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров
		22.29	Производство прочих пластмассовых изделий
		33.12	Ремонт машин и оборудования
		33.20	Монтаж промышленных машин и оборудования.

автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда	ОКПДТР	14925	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс
		14995	Наладчик технологического оборудования
		14996	Наладчик технологического оборудования
		14977	Наладчик приборов, аппаратуры и систем автоматического контроля, регулирования и управления (наладчик КИП и автоматики)
	ЕТКС	§150	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда
		§151	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда
		§152	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости – направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):

Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты): не менее одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом (за исключением минимального разряда по профессии).

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): –

12. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров.

Прохождение обучения по охране труда.

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы (при наличии): –

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

Документ о профессиональном обучении по профилю профессиональной деятельности.

или

Документ о профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профилю деятельности.

15. Срок действия свидетельства: 5 лет.