

## ПРИМЕР ОЦЕНОЧНОГО СРЕДСТВА ПО КВАЛИФИКАЦИИ

Оператор по сопровождению технологического процесса производства различных типов изделий и деталей различной сложности из композиционных полимерных материалов  
(4 уровень квалификации)

### 1. Наименование квалификации и уровень квалификации:

Оператор по сопровождению технологического процесса производства различных типов изделий и деталей различной сложности из композиционных полимерных материалов (4 уровень квалификации)

### 2. Номер квалификации: 40.23100.02

(номер квалификации в реестре сведений о проведении независимой оценки квалификации)

**3. Профессиональный стандарт или квалификационные требования, установленные федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации (далее - требования к квалификации):** Специалист по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением

### 4. Вид профессиональной деятельности:

Производство наноструктурированных полимерных материалов

### 5. Спецификация заданий для теоретического этапа профессионального экзамена

Знания, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации	Критерии оценки квалификации	Тип и N задания
1	2	3
В/01.4 Осуществление процесса изготовления изделий различной сложности из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Требования нормативно-технической документации, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением	Перечисляет действующие стандарты, описывающие требования к качеству продукции	Задание закрытого типа 45-46
Виды брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением	Дает определение видам брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением	Задание закрытого типа 5-8
	Определяет по внешнему виду изделия вид дефекта	Задание открытого типа 9-12
Конструктивные особенности пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов	Перечисляет основные элементы пресс-форм	Задание открытого типа 31-32
Техника безопасности при использовании вспомогательного	Перечисляет последовательность	Задание закрытого типа 44

оборудования и инструмента, необходимого для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	действий при обнаружении пожара	
Способы наладки технологических параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением и устранения технологических дефектов	Перечисляет причины возникновения дефектов изделий	Задание закрытого типа 50-54
	Устанавливает последовательность действий при возникновении дефектов на оборудовании	Задание на установление последовательности 59-60
В/02.4 Сортировка и переработка отходов, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением		
Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для переработки отходов литья, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов	Знает функциональное назначение кнопок на пульте оператора термопластавтомата	Задание закрытого типа 13-26
	Перечисляет основные элементы термопластавтомата	Задание на установление соответствия 27-28
	Перечисляет основные элементы узла пластикации термопластавтомата	Задание на установление соответствия 29-30
Требования к качеству вторично перерабатываемого композиционного полимерного материала после переработки отходов литья	Дает определение «обратное вторичное», «возвратное вторичное» сырье	Задание закрытого типа 47-48
	Знает причины возникновения дефектов сырья при его подготовке	Задание закрытого типа 49-50
Маркировка и типы композиционных полимерных материалов	Называет маркировку композиционных полимерных материалов	Задание открытого типа 1-4
Правила эксплуатации вспомогательного оборудования для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов	Дает определение операции «наладка»	Задание открытого типа 42
	Перечисляет последовательность действий по технике	Задание на установление последовательности

	безопасности, связанных с окончанием работ на оборудовании	43
В/03.4 Упаковка готовых деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением		
Технологическая документация на изготавливаемые изделия методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Дает определение технологической документации «технологическая карта»	Задание открытого типа 41
Требования и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Перечисляет основные сопроводительные документы на продукцию	Задание закрытого типа 39-40
	Перечисляет содержание документов о качестве на продукцию	Задание закрытого типа 55-56 Задание открытого типа 57-58
Требования и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов	Знает символы, применяемые для маркировки изделий в зависимости от их назначения	Задание закрытого типа 33-36
	Перечисляет основные элементы маркировки продукции	Задание открытого типа 37-38

Общая информация по структуре заданий для теоретического этапа профессионального экзамена:

количество заданий с выбором ответа:; 37

количество заданий с открытым ответом:; 16.

количество заданий на установление соответствия: 4 ;

количество заданий на установление последовательности: 3;

время выполнения заданий для теоретического этапа экзамена: 90 мин

#### **6. Спецификация заданий для практического этапа профессионального экзамена**

Трудовые функции, трудовые действия, умения в соответствии с требованиями к квалификации, на соответствие которым проводится оценка квалификации	Критерии оценки квалификации	Тип и N задания
1	2	3

<p>В/01.4 Осуществление процесса изготовления изделий различной сложности из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>В/03.4 Упаковка готовых деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением</p>	<p>1. Результаты визуального контроля качества изделий из композиционных полимерных материалов соответствуют их реальному состоянию.</p> <p>2. Обработка изделий из композиционных полимерных материалов осуществлена в соответствии с технологическим регламентом.</p> <p>3. Вывод о пригодности изделий из композиционных полимерных материалов соответствует результатам контроля</p> <p>4. Упаковка готовой обработанной продукции осуществлена в соответствии с технологической картой и технологическим регламентом.</p>	<p>Задание на выполнение трудовых функций №1</p>
<p>В/02.4 Сортировка и переработка отходов, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>1. Действия по проверке контрольных параметров исходных материалов выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой.</p> <p>2. Действия по проверке технического состояния оборудования выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой и инструкциями по охране труда,</p>	<p>Задание на выполнение трудовых функций №2</p>

	<p>3. Действия по проверке технологического состояния оборудования выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой.</p> <p>4. Действия по загрузке отходов и бракованных изделий выполнены в соответствии с технологической (операционной) картой и инструкциями по охране труда.</p> <p>5. В рабочий журнал занесены количественные характеристики дробленого полимерного материала.</p> <p>6. Действия по упаковке готовой продукции в тару (фасовка) и ее маркировка произведены в соответствии с техническим заданием.</p> <p>7. Действия по очистке технологического оборудования произведены в соответствии с технологическим регламентом.</p> <p>8. Рабочий журнал смены заполнен в заданном формате</p>	
--	--	--

### 7. Материально-техническое обеспечение оценочных мероприятий:

а) материально-технические ресурсы для обеспечения теоретического этапа профессионального экзамена:

Контрольно-оценочные мероприятия проводятся в помещении, оборудованном рабочими местами и персональными техническими компьютерными средствами с подключением к

информационно - телекоммуникационной сети. Соискателю предоставляется возможным выполнить задание в электронном виде на персональном компьютерном средстве, или в письменном виде.

б) материально-технические ресурсы для обеспечения практического этапа профессионального экзамена:

Участок, оснащенный оборудованием:

- Термопластавтомат
- Дробилка
- Инструменты:
- Нож
- Мультиметр РЕСАНТА УХ-360 TRn
- Щетка-щетина
- Набор ключей гаечных ГОСТ 2839-80

Расходные материалы:

- Изделия
- Перчатки х/б
- Бракованные изделия (в соответствии с технологическим заданием)
- Средства индивидуальной защиты
- Упаковочный материал, тара в соответствии с технологической картой

### **8. Кадровое обеспечение оценочных мероприятий:**

1. Высшее образование.

2. Опыт работы не менее 5 лет в должности и (или) выполнения работ (услуг) по виду профессиональной деятельности, содержащему оцениваемую квалификацию, но не ниже уровня оцениваемой квалификации.

3. Подтверждение прохождения обучения по ДПП, обеспечивающим освоение :

а) знаний:

- НПА в области независимой оценки квалификации и особенности их применения при проведении профессионального экзамена;
- нормативные правовые акты, регулирующие вид профессиональной деятельности и проверяемую квалификацию;
- методы оценки квалификации, определенные утвержденным Советом оценочным средством (оценочными средствами);
- требования и порядок проведения теоретической и практической части профессионального экзамена и документирования результатов оценки;
- порядок работы с персональными данными и информацией ограниченного использования (доступа);

б) умений

- применять оценочные средства;
- анализировать полученную при проведении профессионального экзамена информацию, проводить экспертизу документов и материалов;
- проводить осмотр и экспертизу объектов, используемых при проведении профессионального экзамена;
- проводить наблюдение за ходом профессионального экзамена;
- принимать экспертные решения по оценке квалификации на основе критериев оценки, содержащихся в оценочных средствах;
- формулировать, обосновывать и документировать результаты профессионального экзамена;
- использовать информационно-коммуникационные технологии и программно-

технические средства, необходимые для подготовки и оформления экспертной документации;

4. Подтверждение квалификации эксперта со стороны Совета по профессиональным квалификациям (при наличии) - не менее 2-х человек
5. Отсутствие ситуации конфликта интереса в отношении конкретных соискателей

**9. Требования безопасности к проведению оценочных мероприятий (при необходимости):**

Инструктаж выполнения заданий

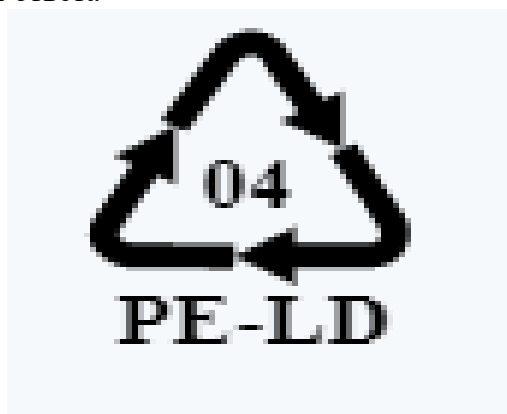
Инструктаж по технике безопасности на рабочем месте перед проведением практического этапа экзамена

**10. Примеры заданий для теоретического этапа профессионального экзамена:**

**Задание 1**

Расшифруйте марку материала

Запишите ответ в поле для ответа



Ответ \_\_\_\_\_

**Задание 2**

Расшифруйте марку материала

Запишите ответ в поле для ответа



Ответ \_\_\_\_\_

**Задание 3**



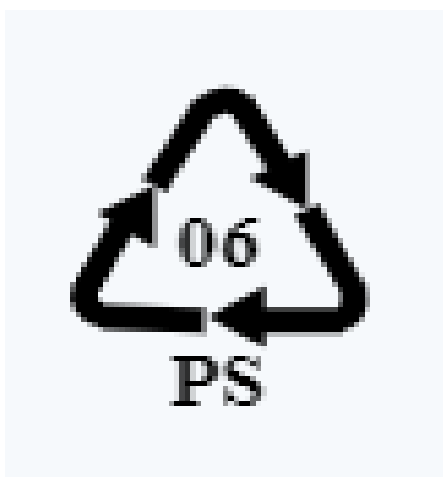
Расшифруйте марку материала  
Запишите ответ в поле для ответа



Ответ \_\_\_\_\_

#### Задание 4

Расшифруйте марку материала  
Запишите ответ в поле для ответа



Ответ \_\_\_\_\_

#### Задание 5

Выберите правильный ответ

Углубление на поверхности изделия, образующееся из-за местных утолщений материала на противоположной стороне изделия, называется:

1. грат
2. облой
3. коробление
4. утяжина

#### Задание 6

Выберите правильный ответ

Заусенец на кромке штамповки или отливки, образовавшийся вследствие вытекания (выдавливания) пластмассы из разъема штампа или литевой формы называется

1. утяжина

2. грат
3. облой
4. коробление

### Задание 7

Выберите правильный ответ

Прилив пластмассы в местах соединений пресс-формы называется

1. утяжина
2. грат
3. облой
4. коробление

### Задание 8

Выберите правильный ответ

Вид брака, который происходит из-за недостатка смазки

1. матовость
2. вздутие
3. прилипание
4. складки

### Задание 9

Укажите дефект, представленный на рисунке. Ответ запишите.



Ответ \_\_\_\_\_

### Задание 10

Укажите дефект, представленный на рисунке. Ответ запишите.



Ответ \_\_\_\_\_


## 12 Пример задания для практического этапа профессионального экзамена:

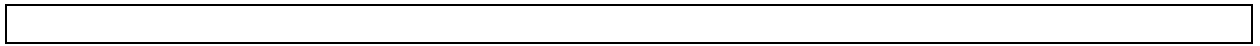
Изучите техническую документацию на изготавливаемое изделие (*Источник 1*).

**Проведите визуальный контроль полученных изделий, зачистите облой и следы от литника. Осуществите упаковку продукции. Заполните этикетку (*Бланк*)**

На выполнение задания отводится 30 минут.

Бланк

	<b>ООО «Завод по переработке пластмасс имени «Комсомольской правды»</b> Россия, 194044, Санкт-Петербург, ул. Смолячкова, д4/2
1 Наименование _____	
2. Номенклатурный номер изделия _____	
3. Номер партии _____	
4. Количество _____ № упак _____	
Изделия выпущены в соответствии с	
Контролер ОТК № 30	
Дата _____	



*Источник 1*

Технологический регламент производства изделия методом литья под давлением  
*Технологический регламент выдается на месте проведения профессионального экзамена  
и зависит от производственной загрузки производства в момент проведения ПЭ*