СТРУКТУРА
описания квалификации

1. Наименование квалификации Инженер-технолог производства изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением (6 уровень квалификации)
2. Номер квалификации[[1]](#footnote-1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
3. Уровень[[2]](#footnote-2) (подуровень) квалификации 6 уровень квалификации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
4. Область профессиональной деятельности[[3]](#footnote-3): Проведение работ по подготовке композиционных полимерных материалов, получению, контролю и планированию выпуска деталей и изделий из композиционных полимерных материалов (пластмасс), изготовленных на термопластавтомате
5. Вид профессиональной деятельности[[4]](#footnote-4): Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из композиционных полимерных материалов
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации[[5]](#footnote-5): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
8. Основание разработки квалификации:

|  |  |
| --- | --- |
| Вид документа | Полное наименование и реквизиты документа |
| Профессиональный стандарт (при наличии)[[6]](#footnote-6) | № 1505 «Специалист по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением», Приказ Министерства труда и социальной защиты РФ от 19.10.2021 № 729н |
| Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации (при наличии) | - |
| Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности | - |

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N | Код (при наличии профессионального стандарта) | Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности) | Трудовые действия | Необходимые умения | Необходимые знания | Дополнительные сведения (при необходимости) |
| 1 | D/01.6 | Подготовка перечня сменных заданий и графика загрузки оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Сбор и анализ поступающих заявок на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемРазработка производственного плана в соответствии с поступающими заявками на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСоставление графика загрузки основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с производственным планом и планом планово-предупредительного ремонта оборудованияРасчет требуемого основного и вспомогательного материала для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемРасчет количества требуемого персонала для осуществления производственного плана по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПланирование и контроль расстановки персонала в зависимости от сложности производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтроль оформления первичных документов простоев рабочих и оборудования при производстве продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, учета расходования сырья, передачи продукции на складЗаказ вспомогательных материалов, необходимых для производства продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с заданием на смену | Оформлять технологическую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПроизводить расчет количества сырья и вспомогательных материалов для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПроизводить расчет количества персонала, необходимого для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформлять сменные задания на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформлять график загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформлять график загрузки персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать выполнение трудовой и технологической дисциплины работниками подразделения по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемРаспределять текущий объем работ среди подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемВыполнять требования охраны труда, экологической безопасности, санитарные нормы и правила при эксплуатации, техническом обслуживании и контроле состояния оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Основное технологическое оборудование по производству пластмассовых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнологические мощности основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемНормы расхода основного и вспомогательных материалов для изготовления изделий из композиционных полимерных материаловТрудовое законодательство Российской ФедерацииОсновы организации производства, труда и управленияТехнологические процессы и режимы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПоложения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОсновы производственных отношений и принципы управления производством |  |
| 2 | D/02.6 | Координация деятельности производственного персонала при изготовлении изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Распределение работы между производственным персоналом на смену согласно техническому заданию на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформление операционной карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с технологическими регламентамиКонтроль целесообразного использования подчиненного производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтроль работы производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в течение сменыКонтроль оформления первичных документов приема и выдачи сменного задания на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОпределение потребности в привлечении специалистов смежных подразделений организации и сторонних организаций (поставщиков сырья, материалов и оборудования), связанных с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в целях обеспечения бесперебойной работы производственного персоналаПланирование, учет, составление и своевременное предоставление отчетности о выполнении производственных норм по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Координировать действия персонала производственных, технологических отделов организации, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать работу основного и вспомогательного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать соблюдение работниками технологических служб требований технической, технологической и распорядительной документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПроводить инструктажи работников всех специальностей по охране труда, промышленной безопасности, пожарной безопасности на производственной площадке по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать наличие и исправность средств индивидуальной защиты работников, задействованных в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОсуществлять организационное взаимодействие с работниками смежных подразделений организации, связанных с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и с поставщикамиОбеспечивать и контролировать выполнение требований охраны труда, пожарной безопасности, правил технической эксплуатации электроустановок на рабочих местах производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Виды композиционных полимерных материалов и режимы их переработки на термопластавтоматеНормативно-технические документы в области производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлениемТребования к основным композиционным полимерным материалам и вспомогательным материалам, применяемым при производстве изделий методом литья под давлениемТехнические требования, предъявляемые к полимерному сырьюТехнологические требования производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлениемОсновные стадии переработки изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлениемТрудовое законодательство Российской Федерации |  |
| 3 | D/03.6 | Контроль обеспечения производства по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением производственными ресурсами | Контроль загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемВыявление простоев оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОптимизация технологического процесса по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтроль правильной эксплуатации основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтроль обеспечения материальными и энергетическими ресурсами, экономного расходования средств и материалов работниками производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Собирать и обобщать данные по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформлять техническую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОсуществлять контроль параметров технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемВести учет расхода сырья и основных материалов в технологическом процессе производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Расходные коэффициенты на производимую продукцию, изготовленную методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловПринципы работы основного и вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатацииТехнические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |  |
| 4 | D/04.6 | Ведение производственной документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Заполнение сменных журналов по работе основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемЗаполнение листа учета количества несоответствующей продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемФормирование отчетов по производству готовой продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловФормирование отчетов по количеству выпущенной несоответствующей техническим требованиям продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлениемРазработка технических условий на изделия, полученные методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловРазработка рабочей технологической документации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСоставление технологического регламента производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Собирать и обобщать данные о работе оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформлять итоговый ежемесячный отчет по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемЗаполнять и оформлять технологическую документацию, включая текущую рабочую и учетную документацию, используемую в процессе производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Виды композиционных полимерных материалов и режимы их переработки на термопластавтоматеПринципы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатацииТехнические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемНормативные правовые акты в области профессиональной деятельности по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПравила оформления технологической документации изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПорядок и методика подготовки технической и технологической документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организацииЕдиная система технологической документацииНормативно-техническая документация по технологическому обеспечению производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |  |
| 5 | D/05.6 | Контроль исполнения работниками требований производственных инструкций по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Контроль соблюдения соответствия технологического процесса изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением технологическим регламентамВыявление нарушений технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОформление результатов контроля технологической и трудовой дисциплины персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемПринятие мер по устранению нарушений технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Организовывать сбор, обработку, анализ и систематизацию информации о выявленных нарушениях технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемОбеспечивать качество и своевременность выполнения сменных заданий работниками подразделения, задействованными в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Нормативные правовые акты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнологические процессы и режимы производства полимерных изделий методом литья под давлениемПоложения и инструкции по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, оформлению технической документацииОсновы производственных отношений и принципы управления производствомЭкономика, организация производства, труда и управления производством композиционных полимерных изделий методом литья под давлениемПравила внутреннего трудового распорядка, требования охраны труда и промышленной безопасности |  |

1. 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) |
|  | ОКЗ | 2141 | Инженеры в промышленности и на производстве |
| ОКВЭД | 22.21 | Производство пластмассовых плит, полос, труб и профилей |
| 22.22 | Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров |
| 22.29 | Производство прочих пластмассовых изделий |
| ОКПДТР | 22854 | Инженер-технолог  |
| ЕКС | -  | Инженер технолог (технолог) |
| ОКСО, ОКСВНК | 2.18.03.01  | Химическая технология  |
| 2.28.03.03 | Наноматериалы |
| Государственный информационный ресурс«Справочник профессий» |  |  |
| Иное (указать) |  |  |

1. Основные пути получения квалификации:

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

Высшее образование – бакалавриат

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):

Не менее одного года на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):-

1. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации

Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности

1. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы (при наличии) -
2. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1 Диплом о высшем образовании не ниже уровня бакалавриата (специалитета) по направлениям «Химическая технология», «Наноматериалы», «Технологические машины и оборудование»

2 Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы продолжительностью не менее одного года на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов

или

1. Документ, подтверждающий наличие высшего образования

2. Документ, подтверждающий наличие дополнительного профессионального образования (профессиональной переподготовки) по профилю деятельности

3 Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы продолжительностью не менее одного года на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов

1. Срок действия свидетельства: 5 лет
1. Присваивается Национальным агентством при внесении в реестр информации о наименовании квалификации и требованиях к квалификации, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, с указанием сроков действия свидетельств о квалификации и документов, необходимых для прохождения соискателем профессионального экзамена по соответствующей квалификации [↑](#footnote-ref-1)
2. В соответствии с Приказом Минтруда России от 12 апреля 2013 г. N 148н "Об утверждении уровней квалификации в целях разработки проектов профессиональных стандартов" [↑](#footnote-ref-2)
3. В соответствии с Приказом Минтруда от 29.09.2014 N 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" [↑](#footnote-ref-3)
4. Заполняется при наличии профессионального стандарта [↑](#footnote-ref-4)
5. Присваивается Национальным агентством после подписание Приказа об утверждении квалификации [↑](#footnote-ref-5)
6. В случае разработки проектов квалификаций на основании проекта профессионального стандарта, на этапе рассмотрения проектов квалификаций указывается наименование проекта профессионального стандарта и реквизиты протокола Совета о его одобрении (после утверждения профессионального стандарта и его регистрации в Минюсте России Национальным агентством вносится окончательное наименование и реквизиты утвержденного профессионального стандарта) [↑](#footnote-ref-6)