СТРУКТУРА  
описания квалификации

1. Наименование квалификации Наладчик технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (4 уровень квалификации)
2. Номер квалификации[[1]](#footnote-1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
3. Уровень[[2]](#footnote-2) (подуровень) квалификации 4 уровень квалификации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
4. Область профессиональной деятельности[[3]](#footnote-3): Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности
5. Вид профессиональной деятельности[[4]](#footnote-4): Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате)
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) | №1504 «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 | - |

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 | 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  Установка пресс-формы на термопластавтомат 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  Определение параметров технологического процесса, обеспечивающих требуемые показатели качества изделия и повторяемость (стабильность) технологического процесса по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Настройка параметров процесса изготовления изделий для достижения требуемого качества изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Корректировка режимов работы термопластавтомата для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Подготавливать промежуточные плиты к установке пресс-формы для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Осуществлять внешний осмотр на наличие дефектов пресс-формы по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Подготавливать крепежный инструмент для установки пресс-формы на термопластавтомат по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  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  Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества  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  Использовать результаты диагностики оборудования для корректировки параметров технологического процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Выявлять дефекты в работе систем, узлов и механизмов термопластавтомата  Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Определять неисправные элементы при взаимодействии системы управления термопластавтоматом с исполнительными гидравлическими и электрическими системами  Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по установке технологической оснастки на термопластавтомат | Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата  Конструкция пресс-форм для изготовления 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  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 |  |
| 2 | В/02.4 | Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) 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  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  Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и технической документацией  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 | 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  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  Производить мелкий ремонт и замену расходных материалов периферийного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых 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  Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |  |
| 3 | В/03.4 | Корректировка технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов | Определение причин дефектов деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением  Разработка корректирующих действий по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов, согласование их с начальником производства  Выбор необходимых параметров процесса литья под давлением для производства продукции из композиционных полимерных материалов при выявлении различных дефектов в соответствии с заданными критериями качества  Установка оптимальных настроек стадии и режимов литья под давлением при изменении параметров изготовления продукции из композиционных полимерных материалов  Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов с учетом разработанных корректирующих действий | Классифицировать дефекты изделий из композиционных полимерных материалов при производстве их методом литья под давлением  Производить наладочные работы при испытаниях оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов  Изучать условия работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, отдельных узлов и деталей при выявлении различных дефектов  Отрабатывать 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  Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением  Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Виды дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы  Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  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  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 |  |

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 | 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. |
| 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, ЕКС | §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 |
| ОКСО, ОКСВНК | - | - |
| 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):

Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

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

Не менее трех лет на должностях техника/ механика-наладчика

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 среднем профессиональном образовании по профессии «Монтажник технологического оборудования (по видам оборудования)»

2. Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы продолжительностью не менее трех лет на должностях техника/ механика-наладчика

или

1. Документ, подтверждающий наличие образования не ниже среднего профессионального образования по программе подготовки специалистов среднего звена (непрофильное).

2. Документ, подтверждающий наличие профессиональной переподготовки по профилю деятельности

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)