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 давлением  Разработка производственного плана в соответствии с поступающими заявками на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Составление 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 оборудования  Расчет требуемого основного и вспомогательного материала для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Расчет количества требуемого персонала для осуществления производственного плана по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Планирование и контроль расстановки персонала в зависимости от сложности производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контроль оформления первичных документов простоев рабочих и оборудования при производстве продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, учета расходования сырья, передачи продукции на склад  Заказ 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 давлением  Производить расчет количества сырья и вспомогательных материалов для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Производить расчет количества персонала, необходимого для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Оформлять сменные задания на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Оформлять график загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Оформлять график загрузки персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контролировать выполнение трудовой и технологической дисциплины работниками подразделения по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Распределять текущий объем работ среди подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Выполнять 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 давлением  Технологические мощности основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Нормы расхода основного и вспомогательных материалов для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов  Трудовое законодательство Российской Федерации  Основы организации производства, труда и управления  Технологические процессы и режимы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Основы 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 давлением  Оформление операционной карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с технологическими регламентами  Контроль целесообразного использования подчиненного производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контроль работы производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в течение смены  Контроль оформления первичных документов приема и выдачи сменного задания на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Определение 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 персонала  Планирование, 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 давлением  Контролировать работу основного и вспомогательного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контролировать соблюдение работниками технологических служб требований технической, технологической и распорядительной документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Проводить инструктажи работников всех специальностей по охране труда, промышленной безопасности, пожарной безопасности на производственной площадке по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контролировать наличие и исправность средств индивидуальной защиты работников, задействованных в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Осуществлять организационное взаимодействие с работниками смежных подразделений организации, связанных с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и с поставщиками  Обеспечивать 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 термопластавтомате  Нормативно-технические документы в области производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлением  Требования к основным композиционным полимерным материалам и вспомогательным материалам, применяемым при производстве изделий методом литья под давлением  Технические требования, предъявляемые к полимерному сырью  Технологические требования производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлением  Основные стадии переработки изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением  Трудовое 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 давлением  Выявление простоев оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Оптимизация технологического процесса по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контроль правильной эксплуатации основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Контроль 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 давлением  Оформлять техническую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Осуществлять контроль параметров технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Вести 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 материалов  Принципы работы основного и вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатации  Технические 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 давлением  Заполнение листа учета количества несоответствующей продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Формирование отчетов по производству готовой продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов  Формирование отчетов по количеству выпущенной несоответствующей техническим требованиям продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением  Разработка технических условий на изделия, полученные методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов  Разработка рабочей технологической документации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Составление 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 давлением  Оформлять итоговый ежемесячный отчет по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Заполнять 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 термопластавтомате  Принципы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатации  Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Нормативные правовые акты в области профессиональной деятельности по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Правила оформления технологической документации изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Порядок и методика подготовки технической и технологической документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации  Единая система технологической документации  Нормативно-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 регламентам  Выявление нарушений технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Оформление результатов контроля технологической и трудовой дисциплины персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением  Принятие 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 давлением  Обеспечивать 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 давлением  Технологические процессы и режимы производства полимерных изделий методом литья под давлением  Положения и инструкции по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, оформлению технической документации  Основы производственных отношений и принципы управления производством  Экономика, организация производства, труда и управления производством композиционных полимерных изделий методом литья под давлением  Правила 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)