СТРУКТУРА
описания квалификации

1. Наименование квалификации Оператор по сопровождению технологического процесса производства различных типов изделий и деталей различной сложности из композиционных полимерных материалов (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): 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 | В/01.4 | Осуществление процесса изготовления изделий различной сложности из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Изготовление изделий из полимерной композиции (композиционных полимерных материалов) различной сложности (простые, средней сложности и сложные изделия, в том числе с металлическими закладными элементами) методом литья под давлением на термопластавтоматеПервичный контроль качества выпускаемых изделий из композиционных полимерных материалов при отладке технологических параметров изготовления изделий методом литья под давлением на наличие визуальных дефектов (облоя, недолива, заусенцев, пузырей, свилей, спаев) согласно требованиям нормативно-технической документацииСортировка продукции, произведенной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов, несоответствующей требованиям нормативно-технической документации, по типам материаловПроведение зачистки, удаления литника, облоя отлитых изделий из композиционных полимерных материалов с помощью ручного и механического инструмента | Осуществлять загрузку полимерной композиции в бункер термопластавтоматаПодавать данные вышестоящему руководителю (бригадиру) о несоответствиях продукции из композиционных полимерных материалов требованиям нормативно-технической документацииВыполнять работу по сбору данных о количестве производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемКонтролировать выполнение плана производства изделий из композиционных полимерных материаловОсуществлять механическую обработку изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением, с помощью ручного инструмента или механического оборудованияОказывать первую помощь пострадавшему на производстве | Требования нормативно-технической документации, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлениемПринцип работы термопластавтомата (литьевой машины) для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемРежимы переработки композиционных полимерных материалов на термопластавтоматеВиды брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлениемКонструктивные особенности пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материаловТипы полимерных материаловТипы продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТехнические условия на производимую продукцию из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемБезопасные методы использования вспомогательного оборудования и инструмента, необходимого для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТребования охраны трудаСпособы наладки технологических параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением, и устранения технологических дефектовПорядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве |  |
| 2 | В/02.4 | Сортировка и переработка отходов, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Прием несоответствующих бракованных изделий, полученных в результате технологического процесса изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемСортировка несоответствующей продукции, произведенной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов, по типу композиционного полимерного материала, цвету, форме, степени загрязненияВизуальная оценка несоответствующей продукции, полученной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, на наличие посторонних материалов (этикетки, металлические закладные) и загрязненийИзмельчение несоответствующей продукции, полученной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, с использованием дробилокВыгрузка измельченного материала из бункераУпаковка композиционного полимерного материала, полученного из переработанных отходов, и нанесение маркировки на переработанный композиционный полимерный материал | Работать на вспомогательном оборудовании по измельчению несоответствующей продукции, полученной из композиционного полимерного материала методом литья под давлениемСортировать бракованные изделия, полученные из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиям изделий, типам полимерных материалов и конфигурацииАнализировать и сортировать несоответствующую продукцию, полученную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по типу композиционного полимерного материалаОтбирать бракованные изделия, полученные из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по внешним признакамУчитывать количество бракованных изделий, полученных из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиямОказывать первую помощь пострадавшему на производстве | Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для переработки отходов литья, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материаловТребования к качеству вторично перерабатываемого композиционного полимерного материала после переработки отходов литьяМаркировка и типы композиционных полимерных материаловТребования охраны труда при работе на оборудовании для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материаловПравила эксплуатации вспомогательного оборудования для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материаловПорядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве |  |
| 3 | В/03.4 | Упаковка готовых деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением | Подготовка упаковочных и вспомогательных материалов для упаковки готовой продукции, полученной из композиционного полимерного материала методом литья под давлениемРасчет требуемых упаковочных материалов согласно требованиям сменного задания, технологической карты изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемУкладка изделий и деталей, полученных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в тару согласно требованиям к упаковке изделий, указанным в нормативно-технической документации на производство изделий из композиционных полимерных материаловНанесение маркировки на упаковочную тару согласно требованиям технических условий на продукцию, изготовленную из композиционного полимерного материала методом литья под давлениемВедение учета количества упакованных изделий и выполнения производственного плана изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Оформлять этикетки на тару с изготовленными и упакованными изделиями из композиционных полимерных материаловПодготавливать расходные материалы (бумагу, шпагат, пакеты, этикетки, коробы) при упаковке готовой продукции из композиционных полимерных материаловПроверять целостность упаковки готовой продукции из композиционных полимерных материаловИспользовать технические средства при упаковке готовой продукции из композиционных полимерных материаловМаркировать готовую продукцию, полученную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, согласно требованиям нормативно-технической документацииОказывать первую помощь пострадавшему на производстве | Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям, изготовленным методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловТехнологическая документация на изготавливаемые изделия из композиционных полимерных материалов методом литья под давлениемТребования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловТребования к маркировке и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материаловПорядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве |  |

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 | 3133 | Операторы по управлению технологическими процессами в химическом 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 | 13399 | Литейщик пластмасс |
| ЕТКС | §114 | Литейщик пластмасс 3-й разряд |
| §115 | Литейщик пластмасс 4-й разряд |
| §116 | Литейщик пластмасс 5-й разряд |
| §117 | Литейщик пластмасс 6-й разряд |
| 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):

Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих

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

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.Документ о профессиональном обучении – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих по профилю профессиональной деятельности по направлению «Машинист-оператор в производстве изделий из пластмасс»

или

1. Документ, подтверждающий наличие образования не 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)