

Приложение 3  
к приказу АНО НАРК

от \_\_\_\_\_ № \_\_\_\_\_

Наименования квалификаций и требования к квалификациям, на соответствие которым проводится независимая оценка квалификации, представленные Советом по профессиональным квалификациям в сфере нанотехнологий и микроэлектроники

1. Наименование квалификации Инженер по подготовке производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (6-й уровень квалификации).
2. Номер квалификации \_\_\_\_\_
3. Уровень (подуровень) квалификации: 6.
4. Область профессиональной деятельности: Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.
5. Вид профессиональной деятельности: Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате).
6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации: протокол заседания СПК в сфере нанотехнологий и микроэлектроники от 21.06.2023 № 69.
7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации: \_\_\_\_\_
8. Основание разработки квалификации: \_\_\_\_\_

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт (при наличии)	«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	-

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

Код (при наличии профессионального стандарта)	Наименование трудовой функции (профессиональной задачи, обязанности)	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения (при необходимости)
С/01.6	Подготовка ежедневных сменных заданий для техников/механиков для выполнения производственного плана по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Составление графика обслуживания основного и вспомогательного оборудования в соответствии с планом загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Составлять и оптимизировать графики ведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Нормативные акты и организационно-распорядительные документы, регулирующие организацию и нормирование труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации Система документооборота организации	
		Внесение оперативных изменений в график обслуживания оборудования в зависимости от загрузки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Нормативные акты и	

			<p>под давлением</p> <p>Организовывать расстановку и координировать работу производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с его квалификацией и с учетом профессиональной специализации</p> <p>Контролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять и оптимизировать графики ведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>организационно-распорядительные документы, регулирующие организацию и нормирование труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Административно-распорядительные и экономические методы управления персоналом</p> <p>Должностные инструкции подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Законодательство Российской Федерации, локальные нормативные акты, стандарты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации</p>	
--	--	--	--	---	--

				<p>Способы и средства диагностики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Порядок оформления и выдачи ежедневных сменных заданий</p> <p>Система документооборота организации</p>	
		<p>Составление сменных заданий для техников/механиков в соответствии с регламентом обслуживания и фактическим состоянием оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Организовывать расстановку и координировать работу производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с его квалификацией и с учетом профессиональной специализации</p> <p>Контролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять и оптимизировать графики ведения работ по</p>	<p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Нормативные акты и организационно-распорядительные документы, регулирующие организацию и нормирование труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Административно-распорядительные и экономические методы управления персоналом</p> <p>Должностные инструкции подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Законодательство Российской Федерации, локальные</p>	

			<p>производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>нормативные акты, стандарты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации</p> <p>Способы и средства диагностики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Порядок оформления и выдачи ежедневных сменных заданий</p> <p>Система документооборота организации</p>	
C/02.6	<p>Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с</p>	<p>Разработка локальной технологической и проектной документации по изготовлению нового выпуска изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с поступившими заказами</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской</p>	

	<p>требованиями заказчика</p>		<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Согласование с заказчиком параметров изготовления новых образцов (или нового выпуска) изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

		под давлением	<p>под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата</p> <p>Аргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		Подготовка наиболее рациональных вариантов производства изделий из	Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением	Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке	

		<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и согласование их с заказчиком</p>	<p>новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата</p> <p>Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением</p> <p>Осуществлять контроль соответствия рабочих чертежей изделия и технологической оснастки</p> <p>Читать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из</p>	<p>оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	
--	--	--	---	---	--



			<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов</p>	под давлением		
		<p>Настройка технологических параметров оборудования для производства нового выпуска разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Осуществлять контроль соответствия рабочих чертежей изделия и технологической оснастки</p> <p>Читать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по</p>		

			<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Оптимизация технологических параметров настройки оборудования для производства разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата</p> <p>Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	

			<p>под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением</p> <p>Осуществлять контроль соответствия рабочих чертежей изделия и технологической оснастки</p> <p>Читать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Аргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Осуществление проверки соответствия настроек оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением требованиям к процессу, описанному в разработанной проектной или технической документации</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской</p>	

		<p>термопластавтомата</p> <p>Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>		
		<p>Согласование с заказчиком образца-эталона разрабатываемого нового изделия из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

			<p>Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением</p> <p>Аргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
C/03.6	Выполнение пусконаладочных работ при	Настройка нового оборудования для производства изделий из	Организовывать пусконаладочные и приемо-сдаточные работы при	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для	

	<p>внедрении нового оборудования и новых технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением; выполнение приемо-сдаточных испытаний</p>	<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных</p>	
--	--	---	--	---	--

				<p>технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Настройка нового оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением на наиболее</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с реконструкцией и модернизацией основного и вспомогательного оборудования для</p>	<p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья</p>	

		<p>экономичный режим с учетом соблюдения параметров технологического процесса</p>	<p>производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Организовывать пусконаладочные и приемосдаточные работы при поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать работы по монтажу оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>под давлением</p> <p>Требования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных</p>	
--	--	---	--	---	--



				<p>материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Осуществление технического контроля и поддержки при тестовых запусках нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Контролировать метрологическое обеспечение работы в технологических подразделениях организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Анализировать результаты</p>	<p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования системы менеджмента качества</p>	

			<p>оценки функциональных параметров оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство, принципы</p>	
--	--	--	---	---	--

				<p>действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Подготовка отчетов о результатах запуска нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с указанием выявленных недостатков в работе нового оборудования и путей их решения</p>	<p>Анализировать результаты оценки функциональных параметров оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов</p>	

				<p>методом литья под давлением</p> <p>Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного</p>	
--	--	--	--	--	--

				<p>оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
--	--	--	--	---	--

#### 10. 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)
Инженер по подготовке производства Инженер-механик	ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
	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	22509	Инженер-механик
		24110	Механик
	ЕКС	-	Инженер по подготовке производства
	ОКСО	2.15.03.01	Машиностроение
		2.15.03.02	Технологические машины и оборудование
		2.15.03.04	Автоматизация технологических процессов и производств
		2.28.03.02	Наноинженерия
		2.28.03.03	Наноматериалы

#### 11. 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 трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов.

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): –

#### 12. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров.

Прохождение инструктажа по охране труда.

13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы (при наличии): –

14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

1) Документ, подтверждающий наличие высшего образования по одному из направлений: «Машиностроение», «Технологические машины и оборудование», «Автоматизация технологических процессов и производств», «Наноинженерия», «Наноматериалы».

2) Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее трех лет.

или

- 1) Документ, подтверждающий наличие высшего образования (непрофильного).
- 2) Документ, подтверждающий наличие дополнительного профессионального образования (профессиональной переподготовки) по профилю деятельности.
- 3) Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее трех лет.

15. Срок действия свидетельства: 5 лет.