

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 Оператор по сопровождению технологического процесса производства различных типов изделий и деталей различной сложности из композиционных полимерных материалов (4-й уровень квалификации).
2. Номер квалификации _____
3. Уровень (подуровень) квалификации 4
4. Область профессиональной деятельности: Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности.
5. Вид профессиональной деятельности: Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из композиционных полимерных материалов.
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 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	-

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)
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 термопластавтомате	<p>Осуществлять загрузку полимерной композиции в бункер термопластавтомата</p> <p>Выполнять работу по сбору данных о количестве производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать выполнение плана производства изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>Требования нормативно-технической документации, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением</p> <p>Принцип работы термопластавтомата (литьевой машины) для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Режимы переработки композиционных полимерных материалов на термопластавтомате</p> <p>Виды брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением</p> <p>Конструктивные особенности пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Типы полимерных материалов</p> <p>Типы продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические условия на продукцию из композиционных полимерных</p>	

				<p>материалов, производимую методом литья под давлением</p> <p>Безопасные методы использования вспомогательного оборудования и инструмента, необходимого для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда</p> <p>Способы наладки технологических параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и устранения технологических дефектов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		<p>Первичный 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 документации</p>	<p>Подавать данные вышестоящему руководителю (бригадиру) о несоответствиях продукции из композиционных полимерных материалов требованиям нормативно-технической документации</p> <p>Выполнять работу по сбору данных о количестве производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать выполнение плана производства изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>Требования нормативно-технической документации, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением</p> <p>Принцип работы термопластавтомата (литьевой машины) для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Режимы переработки композиционных полимерных материалов на термопластавтомате</p> <p>Виды брака изделий из</p>	

				<p>композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением</p> <p>Конструктивные особенности пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Типы полимерных материалов</p> <p>Типы продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические условия на продукцию из композиционных полимерных материалов, производимую методом литья под давлением</p> <p>Безопасные методы использования вспомогательного оборудования и инструмента, необходимого для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда</p> <p>Способы наладки технологических параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и устранения технологических дефектов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		Сортировка продукции, произведенной методом литья	Выполнять работу по сбору данных о количестве	Требования нормативно-технической документации,	

		<p>под давлением из композиционных полимерных материалов, не соответствующей требованиям нормативно-технической документации, по типам материалов</p>	<p>производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать выполнение плана производства изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением</p> <p>Виды брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением</p> <p>Конструктивные особенности пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Типы полимерных материалов</p> <p>Типы продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
		<p>Проведение зачистки, удаления литника, облоя отлитых изделий из композиционных полимерных материалов с помощью ручного и механического инструмента</p>	<p>Осуществлять механическую обработку изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением, с помощью ручного инструмента или механического оборудования</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>Требования нормативно-технической документации, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением</p> <p>Виды брака изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением</p> <p>Технические условия на продукцию из композиционных полимерных материалов, производимую методом литья под давлением</p>	
В/02.4	<p>Сортировка и переработка отходов, полученных при производстве изделий из</p>	<p>Прием несоответствующих бракованных изделий, полученных в результате технологического процесса изготовления изделий из композиционных полимерных</p>	<p>Сортировать бракованные изделия, полученные из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиям изделий,</p>	<p>Маркировка и типы композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования охраны труда при работе на оборудовании для переработки отходов литья,</p>	

композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	материалов методом литья под давлением	типам полимерных материалов и конфигурации Учитывать количество бракованных изделий, полученных из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиям	полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов
	Сортировка несоответствующей продукции, произведенной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов, по типу композиционного полимерного материала, цвету, форме, степени загрязнения Визуальная оценка несоответствующей продукции, полученной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, на наличие посторонних материалов (этикетки, металлические закладные) и загрязнений	Сортировать бракованные изделия, полученные из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиям изделий, типам полимерных материалов и конфигурации Анализировать и сортировать несоответствующую продукцию, полученную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по типу композиционного полимерного материала Отбирать бракованные изделия, полученные из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по внешним признакам Учитывать количество бракованных изделий, полученных из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, по наименованиям	Требования к качеству вторично перерабатываемого композиционного полимерного материала после переработки отходов литья Маркировка и типы композиционных полимерных материалов
	Измельчение несоответствующей продукции, полученной из композиционных полимерных	Работать на вспомогательном оборудовании по измельчению несоответствующей	Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного)

		<p>материалов методом литья под давлением, с использованием дробилок</p>	<p>продукции, полученной из композиционного полимерного материала методом литья под давлением</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>оборудования для переработки отходов литья, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования к качеству вторично перерабатываемого композиционного полимерного материала после переработки отходов литья</p> <p>Требования охраны труда при работе на оборудовании для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Правила эксплуатации вспомогательного оборудования для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		<p>Выгрузка измельченного материала из бункера</p>	<p>Работать на вспомогательном оборудовании по измельчению несоответствующей продукции, полученной из композиционного полимерного материала методом литья под давлением</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для переработки отходов литья, полученных при производстве изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования к качеству вторично перерабатываемого композиционного полимерного материала после</p>	

				<p>переработки отходов литья</p> <p>Маркировка и типы композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования охраны труда при работе на оборудовании для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Правила эксплуатации вспомогательного оборудования для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		Упаковка 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 давлением	<p>Маркировка и типы композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования охраны труда при работе на оборудовании для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Правила эксплуатации вспомогательного оборудования для переработки отходов литья, полученных в ходе производства изделий из композиционных полимерных материалов</p>	
В/03.4	Упаковка готовых	Подготовка упаковочных и	Подготавливать расходные	Требования, предъявляемые к	

деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением	вспомогательных материалов для упаковки готовой продукции, полученной из композиционного полимерного материала методом литья под давлением	материалы (бумагу, шпагат, пакеты, этикетки, коробки) при упаковке готовой продукции из композиционных полимерных материалов	готовым деталям и изделиям, изготовленным методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов Технологическая документация на изделия, изготавливаемые из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Требования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов Требования к маркировке и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Расчет необходимых упаковочных материалов согласно требованиям сменного задания, технологической карты изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Подготавливать расходные материалы (бумагу, шпагат, пакеты, этикетки, коробки) при упаковке готовой продукции из композиционных полимерных материалов	Требования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов Требования к маркировке и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Укладка изделий и деталей, полученных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в тару согласно требованиям к упаковке изделий, указанным	Проверять целостность упаковки готовой продукции из композиционных полимерных материалов Использовать технические средства при упаковке	Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям, изготовленным методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов

		<p>в нормативно-технической документации на производство изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>готовой продукции из композиционных полимерных материалов</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>Технологическая документация на изделия, изготавливаемые из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования к маркировке и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		<p>Нанесение маркировки на упаковочную тару согласно требованиям технических условий на продукцию, изготовленную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением</p>	<p>Оформлять этикетки на тару с изготовленными и упакованными изделиями из композиционных полимерных материалов</p> <p>Маркировать готовую продукцию, полученную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, согласно требованиям нормативно-технической документации</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям, изготовленным методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Технологическая документация на изделия, изготавливаемые из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования к маркировке и правила маркировки</p>	

				<p>продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</p>	
		<p>Ведение учета количества упакованных изделий и выполнения производственного плана изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Оформлять этикетки на тару с изготовленными и упакованными изделиями из композиционных полимерных материалов</p> <p>Подготавливать расходные материалы (бумагу, шпагат, пакеты, этикетки, коробки) при упаковке готовой продукции из композиционных полимерных материалов</p> <p>Проверять целостность упаковки готовой продукции из композиционных полимерных материалов</p> <p>Маркировать готовую продукцию, полученную из композиционного полимерного материала методом литья под давлением, согласно требованиям нормативно-технической документации</p> <p>Оказывать первую помощь пострадавшему на производстве</p>	<p>Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям, изготовленным методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Технологическая документация на изделия, изготавливаемые из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к упаковке и правила упаковки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Требования к маркировке и правила маркировки продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Порядок оказания первой помощи пострадавшему на производстве</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)
Литейщик пластмасс 3-го разряда	ОКЗ	3133	Операторы по управлению технологическими процессами в химическом производстве
Литейщик пластмасс 4-го разряда	ОКВЭД	22.21	Производство пластмассовых плит, полос, труб и профилей
		22.22	Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров
		22.29	Производство прочих пластмассовых изделий
Литейщик пластмасс 5-го разряда	ОКПДТР	13399	Литейщик пластмасс
Литейщик пластмасс 6-го разряда	ЕТКС	§114	Литейщик пластмасс 3-го разряда
		§115	Литейщик пластмасс 4-го разряда
		§116	Литейщик пластмасс 5-го разряда
		§117	Литейщик пластмасс 6-го разряда

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):

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):

Не менее одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом (за исключением минимального разряда по профессии)

Неформальное образование и самообразование (возможные варианты): –

12. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров.

Прохождение обучения 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:
Документ о профессиональном обучении по профессии «Литейщик пластмасс».

или

Документ о профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профилю деятельности.

15. Срок действия свидетельства: 5 лет.