

1. Наименование квалификации:
Инженер по качеству механосборочного производства (5-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:
40.09000.06

3. Уровень (подуровень квалификации):
5

4. Область профессиональной деятельности:
40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

5. Вид профессиональной деятельности:
Обеспечение качества изделий механосборочного производства

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:
5/25 05.12.2025

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:
33/26-ПР 14.04.2026

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Специалист по качеству механосборочного производства Приказ Минтруда России от 24.03.2022 № 163н
Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации	
Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности	

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

Код	Наименование трудовой функции профессиональной	Трудовые действия	Необходимые умения	Необходимые знания	Дополнительные сведения
A/01.5	Выявление причин брака в производстве изделий машиностроения низкой сложности и разработка рекомендаций по его предупреждению	Сбор информации о наличии дефектов изделий низкой сложности Выявление и анализ причин возникновения дефектов изготовления изделий низкой сложности Систематизация данных о	Использовать прикладные компьютерные программы для статистической обработки результатов контроля и измерений изделий низкой сложности Определять соответствие характеристик изделий низкой	Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым деталям и изделиям низкой сложности Методики статистической обработки результатов измерений и контроля Государственные стандарты и	-

фактическом уровне качества изделий низкой сложности Разработка предложений по уменьшению влияния технологических факторов на качество изготовления деталей низкой сложности Разработка предложений по уменьшению влияния технологических факторов на качество сборки изделий низкой сложности Подготовка предложений по предупреждению брака при изготовлении изделий низкой сложности Подготовка и оформление решений о приостановлении выпуска изготавливаемых изделий низкой сложности Согласование предложений по внесению изменений в технологические процессы с технологическими, метрологическими и производственными подразделениями организации	сложности государственным, отраслевым стандартам, стандартам организации, конструкторским и технологическим документам Анализировать производственную ситуацию с целью выявления причин возникновения дефектов изделий низкой сложности Анализировать режимы работы технологического оборудования с целью выявления причин возникновения дефектов изделий низкой сложности Анализировать режимы работы технологической оснастки с целью выявления причин возникновения дефектов изделий низкой сложности Анализировать параметры реализуемых технологических процессов изготовления деталей низкой сложности с целью выявления причин возникновения дефектов Использовать прикладные компьютерные программы для выполнения точностных расчетов операций изготовления деталей низкой сложности Формировать технологические решения, направленные на повышение точности изготовления деталей низкой сложности Анализировать параметры реализуемых технологических процессов сборки изделий низкой сложности с целью выявления причин возникновения дефектов Использовать прикладные компьютерные программы для выполнения точностных расчетов	локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы качества изготавливаемых изделий низкой сложности Содержание и режимы технологических процессов, реализуемых в организации Точностные характеристики используемого технологического оборудования Точностные характеристики используемой технологической оснастки Технологические факторы, влияющие на точность обработки заготовок деталей низкой сложности Технологические факторы, влияющие на точность сборки изделий низкой сложности Методики расчета погрешностей обработки заготовок и сборки изделий низкой сложности Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них Прикладные программы для вычислений: наименования, возможности и порядок работы в них CAD-системы: наименования, возможности и порядок работы в них CAPP-системы: наименования, возможности и порядок работы в них ЕСМ-система организации: возможности и порядок осуществления документооборота Порядок согласования внесения изменений в технологические процессы
---	--	--

			операций сборки изделий низкой сложности Формировать технологические решения, направленные на повышение точности сборки изделий низкой сложности Использовать текстовые редакторы (процессоры), конструкторские системы автоматизированного проектирования (далее – CAD-системы) и системы автоматизированной технологической подготовки производства (далее – CAPP-системы) для оформления предложений по внесению изменений в технологические процессы изготовления изделий низкой сложности Использовать систему управления корпоративным контентом организации (далее – ECM-система) для согласования предложений по внесению изменений в технологические процессы с технологическими, метрологическими и производственными подразделениями организации Использовать текстовые редакторы (процессоры) и ECM-систему для оформления решений о приостановлении выпуска изготавливаемых изделий низкой сложности	Положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности	
A/02.5	Периодический контроль соблюдения технологической дисциплины	Периодический выборочный контроль на рабочих местах качества изготовления изделий	Использовать средства измерения для проведения контроля параметров изготавливаемых изделий на рабочих местах Определять этапы	Содержание и режимы технологических процессов, реализуемых в организации Требования к комплектности технологической и конструкторской документации	-

документации, соответствующей выполняемой работе Периодический выборочный контроль соблюдения требований технологических документов и стандартов организации на рабочих местах Периодический выборочный контроль условий хранения материалов, заготовок, комплектующих и готовых изделий Периодический выборочный контроль технического состояния технологического оборудования и технологической оснастки на рабочих местах и соблюдения сроков проведения их проверки Учет и систематизация данных о соблюдении технологической дисциплины на рабочих местах	технологического процесса, оказывающие наибольшее влияние на качество изготавливаемых изделий Использовать методики контроля и измерений изготавливаемых изделий на рабочих местах Использовать прикладные компьютерные программы для статистической обработки результатов контроля и измерений Искать государственные и отраслевые стандарты, регламентирующие изготовление изделий, в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» Анализировать государственные, отраслевые стандарты, стандарты организации, конструкторскую и технологическую документацию с целью определения условий и правил выполнения технологических процессов изготовления изделий низкой сложности Определять соответствие характеристик изготавливаемых изделий государственным, отраслевым стандартам, стандартам организации, конструкторским и технологическим документам Определять соответствие технологических процессов изготовления изделий государственным, отраслевым стандартам, стандартам организации, конструкторским и технологическим документам Использовать текстовые редакторы (процессоры) и ЕСМ-	Требования к качеству изготавливаемых в организации изделий Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы качества изготавливаемых изделий Методики выполнения измерений, контроля и испытаний изготавливаемых изделий Методики статистической обработки результатов измерений и контроля Текстовые редакторы (процессоры): наименования, возможности и порядок работы в них Прикладные программы для вычислений и инженерных расчетов: наименования, возможности и порядок работы в них ЕСМ-система организации: возможности и порядок осуществления документооборота Браузеры для работы с информационно-телекоммуникационной сетью «Интернет»: наименования, возможности и порядок работы в них Правила безопасности при работе в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» Поисковые системы для поиска информации в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»: наименования, возможности и порядок работы в них Правила поиска информации в информационно-
--	--	--

			систему организации для регистрации и оформления документов о качестве изделий и соблюдении технологической дисциплины на рабочих местах	телекоммуникационной сети «Интернет» Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы хранения материалов, заготовок, комплектующих и готовых изделий Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы организации рабочих мест Требования к техническому состоянию оснастки, инструмента, средств измерений и сроки проведения их проверки Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы делопроизводства Основы метрологии и технических измерений	
--	--	--	--	---	--

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 качеству Инженер по качеству III категории Инженер отдела технического контроля	ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
	ЕТКС, ЕКС	-	Инженер по качеству
	ОКПДТР	22583	Инженер по качеству
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.02.08	Технология машиностроения
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.03.01	Машиностроение
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.03.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	ОКСО, ОКСВНК	2.27.03.01	Стандартизация и метрология
	ОКСО, ОКСВНК	2.27.03.02	Управление качеством

11. Основные пути получения квалификации:

Формальное образование и обучение (тип образовательной	Среднее профессиональное образование - программы подготовки специалистов среднего звена или Высшее
--	--

программы, при необходимости - направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты):	образование - бакалавриат
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее трех лет техником при наличии среднего профессионального образования - программы подготовки специалистов среднего звена
Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):	

12. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров. Прохождение обучения мерам пожарной безопасности. Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда. Наличие I группы по электробезопасности
Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров. Прохождение обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда. Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте. Наличие I группы по электробезопасности

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

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

1. Документ, подтверждающий наличие среднего профессионального образования (по программе подготовки специалистов среднего звена)
2. Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы не менее трех лет техником
ИЛИ
1. Справка по образцу, самостоятельно устанавливаемому образовательной организацией, об обучении студентов, или заверенная копия зачетной книжки завершающих освоение образовательных программ высшего образования (бакалавриат и выше); при непрофильном направлении подготовки необходимо документальное подтверждение прохождения актуализированной или дополнительной образовательной программы, позволяющей освоить выполнение трудовых функций по оцениваемой квалификации.
ИЛИ
1. Документ, подтверждающий наличие высшего образования (непрофильного)
2. Документ, подтверждающий наличие дополнительного профессионального образования – по программам профессиональной переподготовки по подтверждаемой квалификации
3. Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы техником или инженером без категории не менее шести месяцев области технологической подготовки производства машиностроительных деталей