

1. Наименование квалификации:
Инженер по качеству механосборочного производства II категории (6-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:
40.09000.08

3. Уровень (подуровень квалификации):
6

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
В/01.6	Выявление причин брака в производстве изделий машиностроения средней сложности и разработка рекомендаций по его предупреждению	Сбор информации о наличии дефектов изделий средней сложности Выявление и анализ причин возникновения дефектов изготовления изделий средней сложности Систематизация данных о	Использовать прикладные компьютерные программы для статистической обработки результатов контроля и измерений изделий средней сложности Определять соответствие характеристик изделий средней	Технические требования, предъявляемые к изготавливаемым изделиям средней сложности Методики статистической обработки результатов измерений и контроля Содержание и режимы	-

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

			выполнения точностных расчетов операций сборки изделий средней сложности Формировать технологические решения, направленные на повышение точности сборки изделий средней сложности Использовать текстовые редакторы (процессоры), CAD-системы и САРР-системы для оформления предложений по внесению изменений в технологические процессы изготовления изделий средней сложности Использовать ЕСМ-систему организации для согласования предложений по внесению изменений в технологические процессы с технологическими, метрологическими и производственными подразделениями организации Использовать текстовые редакторы (процессоры) и ЕСМ-систему организации для оформления решений о приостановлении выпуска изготавливаемых изделий средней сложности	процессы Положения трудового законодательства Российской Федерации, регулирующие оплату труда, режим труда и отдыха Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности Основы метрологии и технических измерений	
В/02.6	Инспекционный контроль соблюдения технологической дисциплины	Инспекционный выборочный контроль на рабочих местах качества изготовления изделий Инспекционный выборочный контроль наличия на рабочих местах технической документации, соответствующей выполняемой работе Инспекционный выборочный контроль соблюдения требований технологических документов и стандартов организации на	Использовать средства измерения для проведения контроля параметров изготавливаемых изделий на рабочих местах Определять этапы технологического процесса, оказывающие наибольшее влияние на качество изготавливаемых изделий Использовать методики контроля и измерений изготавливаемых	Содержание и режимы технологических процессов, реализуемых в организации Требования к комплектности технологической и конструкторской документации Требования к качеству изготавливаемых в организации изделий Государственные стандарты и локальные нормативные акты, регламентирующие вопросы	-

		рабочих местах Инспекционный выборочный контроль условий хранения материалов, заготовок, комплектующих и готовых изделий Инспекционный 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	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 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-систему организации для регистрации и оформления документов о качестве изделий и соблюдении технологической дисциплины на рабочих местах	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: 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-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	
--	--	--	---	--

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 II категории Инженер отдела технического контроля II категории	ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
	ЕТКС, ЕКС	-	Инженер по качеству
	ОКПДТР	22583	Инженер по качеству
	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
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.04.01	Машиностроение
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.04.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	ОКСО, ОКСВНК	2.27.04.01	Стандартизация и метрология
	ОКСО, ОКСВНК	2.27.04.02	Управление качеством
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.05.01	Проектирование технологических машин и комплексов

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 или Высшее образование - магистратура или специалитет
---	--

Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее трех лет в должности инженера по качеству III категории в механосборочном производстве при наличии высшего образования - бакалавриат
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 высшего образования (бакалавриат)
2. Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы не менее трех лет в должности инженера по качеству III категории в механосборочном производстве
ИЛИ
1. Документ, подтверждающий наличие высшего образования (специалитет или магистратура)