

1. Наименование квалификации:

Слесарь по техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (3 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

40.23000.01

3. Уровень (подуровень квалификации):

3

4. Область профессиональной деятельности:

40. 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:

69 21.06.2023

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:

120/23-ПР 11.10.2023

8. Основание разработки квалификации:

Вид документа	Полное наименование и реквизиты документа
Профессиональный стандарт	Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Приказ Минтруда России от 11.10.2021 № 701н
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/01.3	Ежедневный технический осмотр термопластавтомата перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Подготовка расходных материалов (ветошь, смазки, протирочные жидкости) для проведения технического осмотра термопластавтомата, используемого для производства изделий из композиционных	Пользоваться контрольно-измерительной аппаратурой Пользоваться ручным слесарным инструментом Выполнять работы по регулировке узлов и механизмов термопластавтомата	Инструкции, технологические схемы, чертежи, описания, паспорта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, формуляры на них	

<p>полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Очистка узлов, агрегатов термопластавтомата от загрязнений с соблюдением требований производителя (нормативно-технической документации) и охраны труда</p> <p>Смазка и регулировка подвижных частей термопластавтомата</p> <p>Выявление дефектов и неисправностей термопластавтомата при подключении, запуске и отработке технологического режима изготовления изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Фиксирование результатов технического осмотра в сменном журнале результатов осмотра и проверки работы вспомогательного и основного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Информирование начальника цеха/производства о выявленных повреждениях при ежесменном техническом осмотре, необходимости ремонта, неисправностях в работе и износе узлов термопластавтомата</p>	<p>Проверять аварийное выключение термопластавтомата</p> <p>Проверять комплектность ограждения термопластавтомата</p> <p>Проверять блокировку ограждения зоны запирания литьевой формы, установленной на термопластавтомате</p> <p>Проверять уровень рабочей жидкости в баке термопластавтомата во время производства изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Визуально проверять трубопроводы, рукава высокого давления, контролировать утечки рабочих жидкостей из исполнительных механизмов термопластавтомата</p> <p>Визуально проверять манометры давления при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать наличие смазки на направляющих узла запирания термопластавтомата</p> <p>Проверять надежность крепления заземления, кабельных и штекерных соединений, кольцевых нагревателей, термопар на термопластавтомате</p> <p>Проверять датчики линейных перемещений на термопластавтомате</p> <p>Проверять системы управления термопластавтоматом</p> <p>Производить визуальный осмотр дополнительных электротехнических устройств, применяемых при производстве изделий из композиционных</p>	<p>Конструкция обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы анализа технического состояния, правила визуального осмотра оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Регламент осмотра технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы дефектации деталей, сборочных узлов и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила составления дефектных ведомостей</p> <p>Свойства обрабатываемых материалов, антикоррозийных смазок, масел, используемых при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и их взаимозаменяемость</p>
--	--	--

			<p>полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Анализировать техническое состояние оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выявлять причины неисправностей в работе термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата)</p> <p>Оперативно отключать термопластавтомат (комплексы и линии на базе термопластавтомата) в случае обнаружения неисправностей</p>		
A/02.3	<p>Регламентированное техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Подготовка рабочего места, расходных материалов, инструментов, приспособлений, запасных частей, контрольно-измерительных приборов для проведения регламентного обслуживания оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выполнение регулировочных, наладочных, настроечных операций, указанных в руководстве по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Регламентное обслуживание оборудования согласно инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом</p>	<p>Осуществлять смазку узлов в соответствии с технологической схемой термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Подбирать и проверять на пригодность смазочные материалы, инструмент, приспособления, средства индивидуальной защиты, используемые при работе на термопластавтомате</p> <p>Пользоваться контрольно-измерительными средствами, приборами и устройствами, применяемыми при проверке, наладке и испытаниях обслуживаемого термопластавтомата</p> <p>Пользоваться диагностическими</p>	<p>Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила проведения планового технического обслуживания термопластавтомата</p> <p>Методы оценки технического состояния и степени износа узлов и деталей термопластавтомата</p> <p>Назначение, принцип работы инструментов, контрольно-измерительных приборов, приспособлений, расходных материалов и запасных частей для регламентного обслуживания термопластавтомата</p> <p>Требования охраны труда при проведении регламентного обслуживания, диагностики</p>	

		<p>литься под давлением</p> <p>Проверка и подтяжка крепежных соединений термопластавтомата, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверка и регламентное обслуживание систем автоматизации и компьютерного обеспечения работы термопластавтомата</p> <p>Информирование начальника цеха/производства о нештатных ситуациях, возникших при работе термопластавтомата</p> <p>Фиксирование в сменном журнале результатов проведенных регламентных работ на термопластавтомате</p>	<p>приборами и приспособлениями для диагностики неисправностей термопластавтомата, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>неисправностей, планово-предупредительного и текущего ремонта термопластавтомата</p> <p>Порядок оформления результатов проведенной работы на термопластавтомате (комплексах и линиях на базе термопластавтомата)</p>	
А/03.3	<p>Ежесменный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Осмотр и проверка технического состояния вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверка узлов системы управления вспомогательным оборудованием (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Регулировка узлов системы управления вспомогательным</p>	<p>Диагностировать и устранять неисправности вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий)</p> <p>Читать инструкции по эксплуатации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий)</p> <p>Пользоваться контрольно-измерительной аппаратурой</p> <p>Пользоваться ручным слесарным инструментом</p> <p>Выполнять регулировочные работы на вспомогательном оборудовании</p>	<p>Инструкции по эксплуатации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы диагностики неисправностей технологического вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины</p>	

		<p>оборудованием (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Информирование начальника цеха/производства о выявленных неисправностях в работе вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Фиксирование в сменном журнале результатов осмотра вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Проверять комплектность вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Порядок пуска, остановки, консервации и расконсервации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология технического обслуживания вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Порядок оформления результатов ежесменного технического осмотра вспомогательного оборудования</p> <p>Требования охраны труда при работе на вспомогательном оборудовании (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
А/04.3	Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и	Оценка технического состояния инженерных систем и вспомогательного оборудования	Определять наличие дефектов оборудования по производству изделий из композиционных	Регламент организации ремонтных работ и технического обслуживания оборудования по	

<p>факторов, влияющих на качество работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Выявление неисправностей в течение периода работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Контроль работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Оформление в установленном порядке дефектных ведомостей и технической рабочей документации по обслуживанию основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Устранение выявленных неисправностей в работе основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Поддержание в работоспособном состоянии технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов), используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Поддержание состояния рабочего места, связанного с</p>	<p>полимерных материалов методом литья под давлением и причины их возникновения производственного или эксплуатационного характера Анализировать причины неисправностей в работе оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и составлять перечень необходимых работ по устранению дефектов Определять потребность в запасных частях для ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Соблюдать правила эксплуатации и технического обслуживания производственного оборудования по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Оценивать состояние основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Проверять исправность и работоспособность основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из</p>	<p>производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Виды и содержание технологической документации (рабочие чертежи, технологические карты), используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Устройство, назначение основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Технические характеристики, конструктивные особенности, назначение и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Инструкции по эксплуатации производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Правила пожарной,</p>
---	--	---	--

	производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности	композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Читать стандарты и технологическую документацию (технические условия по эксплуатации оборудования, рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	промышленной и экологической безопасности Требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности
--	--	--	--

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)
Слесарь-ремонтник 2-го разряда Слесарь-ремонтник 3-го разряда Слесарь-ремонтник 4-го разряда Слесарь-инструментальщик 3-го разряда Слесарь-инструментальщик 4-го разряда Слесарь-инструментальщик 5-го разряда Слесарь-инструментальщик 6-го разряда	ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий
	ОКВЭД	22.22	Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров
	ОКВЭД	22.29	Производство прочих пластмассовых изделий
	ОКВЭД	33.12	Ремонт машин и оборудования
	ОКВЭД	33.20	Монтаж промышленных машин и оборудования.
	ОКПДТР	18452	Слесарь-инструментальщик
	ОКПДТР	18547	Слесарь по ремонту технологических установок
	ОКПДТР	18559	Слесарь-ремонтник
	ЕТКС, ЕКС	§ 153	Слесарь-ремонтник 2-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 154	Слесарь-ремонтник 3-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 155	Слесарь-ремонтник 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 81	Слесарь-инструментальщик 3-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 82	Слесарь-инструментальщик 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 83	Слесарь-инструментальщик 5-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§ 84	Слесарь-инструментальщик 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, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
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 инструктажа по охране труда

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:

Документ о профессиональном обучении по профилю профессиональной деятельности
ИЛИ
Документ о профессиональной переподготовке или повышении квалификации по профилю деятельности