

1. Наименование квалификации:

Наладчик технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (4 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

40.23000.02

3. Уровень (подуровень квалификации):

4

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
В/01.4	Установка технологической оснастки и запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Подготовка пресс-формы к установке на термопластавтомате для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Установка пресс-формы на	Подготавливать промежуточные плиты к установке пресс-формы для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Осуществлять внешний осмотр на	Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата Конструкция пресс-форм для изготовления изделий из композиционных полимерных	

	<p>термопластавтомат для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверка наличия инструкций по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением для проведения технологического запуска</p> <p>Определение параметров технологического процесса, обеспечивающих требуемые показатели качества изделия и повторяемость (стабильность) технологического процесса по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Настройка параметров процесса изготовления изделий для достижения требуемого качества изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Корректировка режимов работы термопластавтомата для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>наличие дефектов пресс-формы по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Подготавливать крепежный инструмент для установки пресс-формы на термопластавтомат по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверять соответствие выполненных работ требованиям нормативно-технической документации на основное и вспомогательное (периферийное) оборудование по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества</p> <p>Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Вести техническую документацию в период эксплуатации термопластавтомата и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Использовать результаты диагностики оборудования для корректировки параметров</p>	<p>материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования 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 для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования к составлению технологических инструкций по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы монтажа, наладки и запуска термопластавтомата</p>	
--	---	--	--	--

			<p>технологического процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выявлять дефекты в работе систем, узлов и механизмов термопластавтомата</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Определять неисправные элементы при взаимодействии системы управления термопластавтоматом с исполнительными гидравлическими и электрическими системами</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 установке технологической оснастки на термопластавтомат</p>		
В/02.4	<p>Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Подключение средств</p>	<p>Осуществлять запуск и обслуживание эксплуатируемого периферийного и вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) для</p>	<p>Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом</p>	

		<p>автоматизации, вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) к линиям и комплексам на базе термопластавтомата</p> <p>Запуск средств автоматизации, вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий), необходимого для выполнения производственных задач по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и технической документацией</p> <p>Эксплуатация и выявление причин неисправностей в работе 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>производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Управлять средствами автоматизации, вспомогательным оборудованием, операциями по переналадке процесса литья под давлением при производстве изделий из композиционных полимерных материалов</p> <p>Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и комплекса на базе термопластавтомата</p> <p>Производить мелкий ремонт и замену расходных материалов периферийного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>литья под давлением</p> <p>Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных</p>	
--	--	---	---	--	--

				материалов методом литья под давлением Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	
В/03.4	Корректировка технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов	<p>Определение причин дефектов деталей и изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением</p> <p>Разработка корректирующих действий по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов, согласование их с начальником производства</p> <p>Выбор необходимых параметров процесса литья под давлением для производства продукции из композиционных полимерных материалов при выявлении различных дефектов в соответствии с заданными критериями качества</p> <p>Установка оптимальных настроек стадии и режимов литья под давлением при изменении параметров изготовления продукции из композиционных полимерных материалов</p> <p>Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов с учетом</p>	<p>Классифицировать дефекты изделий из композиционных полимерных материалов при производстве их методом литья под давлением</p> <p>Производить наладочные работы при испытаниях оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Изучать условия работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, отдельных узлов и деталей при выявлении различных дефектов</p> <p>Отрабатывать технологические режимы, методику производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Исследовать причины брака в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и вносить предложения по его предупреждению и устранению</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением для</p>	<p>Виды дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Причины возникновения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы выявления дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Методы устранения дефектов деталей и изделий, изготовленных из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы</p> <p>Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Стандарты и технические</p>	

		разработанных корректирующих действий	устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов	
--	--	---------------------------------------	--	---	--

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)
Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда	ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
	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	14925	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс
	ОКПДТР	14995	Наладчик технологического оборудования
	ОКПДТР	14996	Наладчик технологического оборудования
	ОКПДТР	14977	Наладчик приборов, аппаратуры и систем автоматического

			контроля, регулирования и управления (наладчик КИП и автоматики)
	ЕТКС, ЕКС	§150	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§151	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда
	ЕТКС, ЕКС	§152	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из 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, 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 обучения 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