

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-литевой 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
B/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 термопластавтомат 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>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>		
B/02.4	Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<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, холодильное оборудование) для 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>	

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	производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	литья под давлением
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	Управлять средствами автоматизации, вспомогательным оборудованием, операциями по переналадке процесса литья под давлением при производстве изделий из композиционных полимерных материалов	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
Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и технической документацией	Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и комплекса на базе термопластавтомата	Характеристики и возможности вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
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	Производить мелкий ремонт и замену расходных материалов периферийного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки, используемой в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Правила хранения технологической оснастки и инструментов, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
		Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
		Правила эксплуатации основного и вспомогательного производственного оборудования для изготовления изделий из композиционных полимерных

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

		<p>разработанных корректирующих действий</p> <p>устранения дефектов изделий, изготавливаемых из композиционных полимерных материалов</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления различных дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов, произведенных методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов</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)
Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-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