

1. Наименование квалификации:

Инженер по подготовке производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением (6 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

40.23000.03

3. Уровень (подуровень квалификации):

6

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
С/01.6	Подготовка ежедневных сменных заданий для техников/механиков для выполнения производственного плана по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под	Составление графика обслуживания основного и вспомогательного оборудования в соответствии с планом загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом	Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Нормативные акты и организацио	

давлением	<p>литься под давлением</p> <p>Внесение оперативных изменений в график обслуживания оборудования в зависимости от загрузки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составление сменных заданий для техников/механиков в соответствии с регламентом обслуживания и фактическим состоянием оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Организовывать расстановку и координировать работу производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с его квалификацией и учетом профессиональной специализации</p> <p>Контролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составлять и оптимизировать графики ведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>нно-распорядительные документы в части, касающейся организации и нормирования труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Административно-распорядительные и экономические методы управления персоналом</p> <p>Должностные инструкции подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Законодательство Российской Федерации, локальные нормативные акты, стандарты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации</p> <p>Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации</p> <p>Способы и средства диагностики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом</p>
-----------	--	---	--

				<p>литья под давлением</p> <p>Порядок оформления и выдачи ежедневных сменных заданий</p> <p>Система документооборота организации</p>	
C/02.6	<p>Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями заказчика</p>	<p>Разработка локальной технологической и проектной документации по изготовлению нового выпуска изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с поступившими заказами</p> <p>Согласование с заказчиком параметров изготовления новых образцов (или нового выпуска) изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Подготовка наиболее рациональных вариантов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и согласование их с заказчиком</p> <p>Настройка технологических параметров оборудования для производства нового выпуска разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимизация технологических параметров настройки оборудования для производства разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Осуществление проверки соответствия настроек</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата</p> <p>Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</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 производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением</p> <p>Регулировать процессы и стадии литья под давлением</p> <p>Осуществлять контроль соответствия рабочих чертежей</p>	<p>Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Единая система конструкторской документации</p> <p>Единая система технологической документации</p> <p>Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования</p>	

		<p>оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением требованиям к процессу, описанному в разработанной проектной или технической документации</p> <p>Согласование с заказчиком образца - эталона разрабатываемого нового изделия из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>изделия и технологической оснастки</p> <p>Читать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Аргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов</p>	<p>по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
C/03.6	<p>Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением; выполнение приемосдаточных испытаний</p>	<p>Настройка нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Настройка нового оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением на наиболее экономичный режим с учетом соблюдения параметров технологического процесса</p> <p>Осуществление технического контроля и поддержки при тестовых запусках нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Подготовка отчетов о результатах запуска нового оборудования для</p>	<p>Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с реконструкцией и модернизацией основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Организовывать пусконаладочные и приемосдаточные работы при поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать работы по монтажу оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под</p>	<p>Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Требования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных</p>	

<p>производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с указанием выявленных недостатков в работе нового оборудования и путей их решения</p>	<p>давлением Контролировать метрологическое обеспечение работы в технологических подразделениях организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Анализировать результаты оценки функциональных параметров оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>материалов методом литья под давлением Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Устройство, принципы действия и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности Требования охраны труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>
--	---	---

				Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
--	--	--	--	---

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 подготовке производства Инженер-механик	ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
	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	22509	Инженер-механик
	ОКПДТР	24110	Механик
	ЕТКС, ЕКС	-	Инженер по подготовке производства
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.03.01	Машиностроение
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.03.02	Технологические машины и оборудование
	ОКСО, ОКСВНК	2.15.03.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	ОКСО, ОКСВНК	2.28.03.02	Наноинженерия
	ОКСО, ОКСВНК	2.28.03.03	Нanomатериалы

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
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов
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, подтверждающий наличие высшего образования по одному из направлений: «Машиностроение», «Технологические машины и оборудование», «Автоматизация технологических процессов и производств», «Наноинженерия», «Наноматериалы»

Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее трех лет

ИЛИ

Документ, подтверждающий наличие высшего образования (непрофильного)

Документ, подтверждающий наличие дополнительного профессионального образования (профессиональной переподготовки) по профилю деятельности

Документы, подтверждающие наличие практического опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее трех лет