

1. Наименование квалификации:

Инженер-технолог производства изделий из композиционных полимерных материалов, изготовленных методом литья под давлением (6 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

40.23100.04

3. Уровень (подуровень квалификации):

6

4. Область профессиональной деятельности:

40. Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

5. Вид профессиональной деятельности:

Сопровождение процесса производства на инжекционно-литевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из композиционных полимерных материалов

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 по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Приказ Минтруда России от 19.10.2021 № 729н
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
D/01.6	Подготовка перечня сменных заданий и графика загрузки оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Сбор и анализ поступающих заявок на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Разработка производственного плана в соответствии с	Оформлять технологическую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Производить расчет количества сырья и вспомогательных	Основное технологическое оборудование по производству пластмассовых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением Технологические мощности	

поступающими заявками на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Составление графика загрузки основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с производственным планом и планом планово-предупредительного ремонта оборудования	Расчет требуемого основного и вспомогательного материала для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Расчет количества требуемого персонала для осуществления производственного плана по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Планирование и контроль расстановки персонала в зависимости от сложности производимой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Контроль оформления первичных документов простоеов рабочих и оборудования при производстве продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, учета расходования сырья, передачи продукции на склад
материалов для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Производить расчет количества персонала, необходимого для выполнения сменного задания цеха по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Оформлять сменные задания на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Оформлять график загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Контролировать выполнение трудовой и технологической дисциплины работниками подразделения по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Распределять текущий объем работ среди подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
Нормы расхода основного и вспомогательных материалов для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов	Трудовое законодательство Российской Федерации	Основы организации производства, труда и управления	Технологические процессы и режимы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Положения и инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Основы производственных отношений и принципы управления производством

		<p>Заказ вспомогательных материалов, необходимых для производства продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с заданием на смену</p>	<p>Выполнять требования охраны труда, экологической безопасности, санитарные нормы и правила при эксплуатации, техническом обслуживании и контроле состояния оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>		
D/02.6	Координация деятельности производственного персонала при изготовлении изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Распределение работы между производственным персоналом на смену согласно техническому заданию на производство изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оформление операционной карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с технологическими регламентами</p> <p>Контроль целесообразного использования подчиненного производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контроль работы производственного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в течение смены</p> <p>Контроль оформления первичных документов приема и выдачи сменного задания на производство изделий из композиционных полимерных</p>	<p>Координировать действия персонала производственных, технологических отделов организации, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать работу основного и вспомогательного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контролировать соблюдение работниками технологических служб требований технической, технологической и распорядительной документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Проводить инструктажи работников всех специальностей по охране труда, промышленной безопасности, пожарной безопасности на производственной площадке по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Виды композиционных полимерных материалов и режимы их переработки на термопластомате</p> <p>Нормативно-технические документы в области производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлением</p> <p>Требования к основным композиционным полимерным материалам и вспомогательным материалам, применяемым при производстве изделий методом литья под давлением</p> <p>Технические требования, предъявляемые к полимерному сырью</p> <p>Технологические требования производства композиционных полимерных изделий методом литья под давлением</p> <p>Основные стадии переработки изделий из композиционных полимерных материалов, полученных методом литья под давлением</p> <p>Трудовое законодательство Российской Федерации</p>	

		<p>материалов методом литья под давлением</p> <p>Определение потребности в привлечении специалистов смежных подразделений организации и сторонних организаций (поставщиков сырья, материалов и оборудования), связанных с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в целях обеспечения бесперебойной работы производственного персонала</p> <p>Планирование, учет, составление и своевременное предоставление отчетности о выполнении производственных норм по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>давлением</p> <p>Контролировать наличие и исправность средств индивидуальной защиты работников, задействованных в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Осуществлять организационное взаимодействие с работниками смежных подразделений организации, связанных с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и с поставщиками</p> <p>Обеспечивать и контролировать выполнение требований охраны труда, пожарной безопасности, правил технической эксплуатации электроустановок на рабочих местах производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>		
D/03.6	Контроль обеспечения производства по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением производственными ресурсами	<p>Контроль загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Выявление простоев оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оптимизация технологического процесса по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контроль правильной</p>	<p>Собирать и обобщать данные по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оформлять техническую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Осуществлять контроль параметров технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контроль правильной</p>	<p>расходные коэффициенты на производимую продукцию, изготовленную методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Принципы работы основного и вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатации</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из</p>	

		<p>эксплуатации основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Контроль обеспечения материальными и энергетическими ресурсами, экономного расходования средств и материалов работниками производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Вести учет расхода сырья и основных материалов в технологическом процессе производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
D/04.6	Ведение производственной документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Заполнение сменных журналов по работе основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Заполнение листа учета количества несоответствующей продукции, изготовленной из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Формирование отчетов по производству готовой продукции, изготовленной методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Формирование отчетов по количеству выпущенной несоответствующей техническим требованиям продукции из композиционных полимерных материалов, изготовленной методом литья под давлением</p> <p>Разработка технических условий на изделия, полученные методом</p>	<p>Собирать и обобщать данные о работе оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оформлять итоговый ежемесячный отчет по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Заполнять и оформлять технологическую документацию, включая текущую рабочую и учетную документацию, используемую в процессе производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Виды композиционных полимерных материалов и режимы их переработки на термопластомате</p> <p>Принципы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила его эксплуатации</p> <p>Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Нормативные правовые акты в области профессиональной деятельности по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Правила оформления технологической документации изготовления изделий из</p>	

		<p>литья под давлением из композиционных полимерных материалов</p> <p>Разработка рабочей технологической документации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Составление технологического регламента производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>		<p>композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Порядок и методика подготовки технической и технологической документации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации Единая система технологической документации</p> <p>Нормативно-техническая документация по технологическому обеспечению производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	
D/05.6	Контроль исполнения работниками требований производственных инструкций по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	<p>Контроль соблюдения соответствия технологического процесса изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением технологическим регламентам</p> <p>Выявление нарушений технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Оформление результатов контроля технологической и трудовой дисциплины персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Принятие мер по устранению нарушений технологической и</p>	<p>Организовывать сбор, обработку, анализ и систематизацию информации о выявленных нарушениях технологической и трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Обеспечивать качество и своевременность выполнения сменных заданий работниками подразделения, задействованными в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p>	<p>Нормативные правовые акты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением</p> <p>Технологические процессы и режимы производства полимерных изделий методом литья под давлением</p> <p>Положения и инструкции по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, оформлению технической документации</p> <p>Основы производственных отношений и принципы управления производством</p> <p>Экономика, организация производства, труда и управления производством композиционных полимерных изделий методом</p>	

	трудовой дисциплины персоналом, задействованным в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	литья под давлением Правила внутреннего трудового распорядка, требования охраны труда и промышленной безопасности	
--	--	--	--

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 технолог (технолог)	ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
	ОКВЭД	22.21	Производство пластмассовых плит, полос, труб и профилей
	ОКВЭД	22.22	Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров
	ОКВЭД	22.29	Производство прочих пластмассовых изделий
	ОКПДТР	22854	Инженер-технолог
	ЕТКС, ЕКС	-	Инженер технолог (технолог)
	ОКСО, ОКСВНК	2.18.03.01	Химическая технология
	ОКСО, ОКСВНК	2.28.03.03	Наноматериалы

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 одного года 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 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, подтверждающий наличие высшего образования, или справка по форме, самостоятельно устанавливаемой образовательной организацией, об обучении на выпускном курсе бакалавриата по одному из направлений: «Химическая технология», «Наноматериалы»

Документ, подтверждающий наличие опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее одного года

ИЛИ

Документ, подтверждающий наличие высшего образования (непрофильного)

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

Документ, подтверждающий наличие опыта работы на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов не менее одного года