|  |
| --- |
|  |
| Приказ Минтруда России от 11.10.2021 N 701н"Об утверждении профессионального стандарта "Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением"(Зарегистрировано в Минюсте России 12.11.2021 N 65776) |
| Документ предоставлен [**КонсультантПлюсwww.consultant.ru**](https://www.consultant.ru)Дата сохранения: 23.09.2024  |

Зарегистрировано в Минюсте России 12 ноября 2021 г. N 65776

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

от 11 октября 2021 г. N 701н

ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО СТАНДАРТА

"СПЕЦИАЛИСТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ

ИЗ КОМПОЗИЦИОННЫХ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ МЕТОДОМ

ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ"

В соответствии с [пунктом 16](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=399529&dst=9) Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный [стандарт](#P31) "Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением".

2. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 марта 2022 г. и действует до 1 марта 2028 г.

Министр

А.О.КОТЯКОВ

Утвержден

приказом Министерства труда

и социальной защиты

Российской Федерации

от 11 октября 2021 г. N 701н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

СПЕЦИАЛИСТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ

ИЗ КОМПОЗИЦИОННЫХ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ МЕТОДОМ

ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

|  |  |
| --- | --- |
|  | 1504 |
|  | Регистрационный номер |

I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) |  | 40.230 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) |  | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Подготовка и эксплуатация основного и вспомогательного технологического оборудования для производства деталей и изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| [1321](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=100180) | Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности | [2141](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=100299) | Инженеры в промышленности и на производстве |
| [7222](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=101431) | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий | [7223](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=101434) | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| (код [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) [<1>](#P1215)) | (наименование) | (код [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337)) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| [22.22](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157&dst=101609) | Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров |
| [22.29](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157&dst=106020) | Производство прочих пластмассовых изделий |
| [33.12](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157&dst=105963) | Ремонт машин и оборудования |
| [33.20](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157&dst=105965) | Монтаж промышленных машин и оборудования |
| (код [ОКВЭД](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157) [<2>](#P1216)) | (наименование вида экономической деятельности) |

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный

стандарт (функциональная карта вида

профессиональной деятельности)

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | 3 | Ежесменный технический осмотр термопластавтомата перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | A/01.3 | 3 |
| Регламентированное техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | A/02.3 | 3 |
| Ежесменный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | A/03.3 | 3 |
| Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и факторов, влияющих на качество работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | A/04.3 | 3 |
| B | Установка технологической оснастки, запуск технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и управление им | 4 | Установка технологической оснастки и запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | B/01.4 | 4 |
| Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | B/02.4 | 4 |
| Корректировка технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов | B/03.4 | 4 |
| C | Подготовка технологической базы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | 6 | Подготовка ежедневных сменных заданий для техников/механиков для выполнения производственного плана по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | C/01.6 | 6 |
| Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями заказчика | C/02.6 | 6 |
| Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением; выполнение приемо-сдаточных испытаний | C/03.6 | 6 |
| D | Управление эксплуатацией и ремонтным обслуживанием оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | 7 | Организация разработки плана мероприятий и графика планово-предупредительного ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | D/01.7 | 7 |
| Организация работы по учету наличия и движения оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | D/02.7 | 7 |
| Руководство разработкой нормативно-технической документации по ремонту оборудования, расходу материалов на ремонтно-эксплуатационные нужды, используемые в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | D/03.7 | 7 |
| Организация межремонтного обслуживания, технического надзора за состоянием оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | D/04.7 | 7 |
| Контроль проведения экспериментальных и наладочных работ в ходе внедрения и освоения новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | D/05.7 | 7 |
| Календарно-плановый расчет загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с учетом эффективного использования производственных мощностей | D/06.7 | 7 |

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Слесарь-ремонтник 2-го разрядаСлесарь-ремонтник 3-го разрядаСлесарь-ремонтник 4-го разрядаСлесарь-инструментальщик 3-го разрядаСлесарь-инструментальщик 4-го разрядаСлесарь-инструментальщик 5-го разрядаСлесарь-инструментальщик 6-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом (за исключением минимального разряда по профессии) |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров [<3>](#P1217)Прохождение инструктажа по охране труда [<4>](#P1218) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) | [7222](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=101431) | Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий |
| [ЕТКС](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=104186) | [§ 153](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=106780) [<5>](#P1219) | Слесарь-ремонтник 2-го разряда |
| [§ 154](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=106801) | Слесарь-ремонтник 3-го разряда |
| [§ 155](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=106834) | Слесарь-ремонтник 4-го разряда |
| [§ 81](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=105269) | Слесарь-инструментальщик 3-го разряда |
| [§ 82](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=105302) | Слесарь-инструментальщик 4-го разряда |
| [§ 83](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=105328) | Слесарь-инструментальщик 5-го разряда |
| [§ 84](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=105354) | Слесарь-инструментальщик 6-го разряда |
| [ОКПДТР](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=100010) [<6>](#P1220) | [18452](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=104397) | Слесарь-инструментальщик |
| [18547](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=104438) | Слесарь по ремонту технологических установок |
| [18559](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=104445) | Слесарь-ремонтник |

3.1.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ежесменный технический осмотр термопластавтомата перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка расходных материалов (ветошь, смазки, протирочные жидкости) для проведения технического осмотра термопластавтомата, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Очистка узлов, агрегатов термопластавтомата от загрязнений с соблюдением требований производителя (нормативно-технической документации) и охраны труда |
| Смазка и регулировка подвижных частей термопластавтомата |
| Выявление дефектов и неисправностей термопластавтомата при подключении, запуске и отработке технологического режима изготовления изделий из композиционных полимерных материалов |
| 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 |
| Информирование начальника цеха/производства о выявленных повреждениях при ежесменном техническом осмотре, необходимости ремонта, неисправностях в работе и износе узлов термопластавтомата |
| Необходимые умения | Пользоваться контрольно-измерительной аппаратурой |
| Пользоваться ручным слесарным инструментом |
| Выполнять работы по регулировке узлов и механизмов термопластавтомата |
| Проверять аварийное выключение термопластавтомата |
| Проверять комплектность ограждения термопластавтомата |
| Проверять блокировку ограждения зоны запирания литьевой формы, установленной на термопластавтомате |
| Проверять уровень рабочей жидкости в баке термопластавтомата во время производства изделий из композиционных полимерных материалов |
| Визуально проверять трубопроводы, рукава высокого давления, контролировать утечки рабочих жидкостей из исполнительных механизмов термопластавтомата |
| Визуально проверять манометры давления при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контролировать наличие смазки на направляющих узла запирания термопластавтомата |
| Проверять надежность крепления заземления, кабельных и штекерных соединений, кольцевых нагревателей, термопар на термопластавтомате |
| Проверять датчики линейных перемещений на термопластавтомате |
| Проверять системы управления термопластавтоматом |
| Производить визуальный осмотр дополнительных электротехнических устройств, применяемых при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Анализировать техническое состояние оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Выявлять причины неисправностей в работе термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата) |
| Оперативно отключать термопластавтомат (комплексы и линии на базе термопластавтомата) в случае обнаружения неисправностей |
| Необходимые знания | Инструкции, технологические схемы, чертежи, описания, паспорта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, формуляры на них |
| Конструкция обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Методы анализа технического состояния, правила визуального осмотра оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Регламент осмотра технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Методы дефектации деталей, сборочных узлов и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и правила составления дефектных ведомостей |
| Свойства обрабатываемых материалов, антикоррозийных смазок, масел, используемых при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и их взаимозаменяемость |
| Другие характеристики | - |

3.1.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Регламентированное техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | 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 |
| Выполнение регулировочных, наладочных, настроечных операций, указанных в руководстве по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов |
| Регламентное обслуживание оборудования согласно инструкции по эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Проверка и подтяжка крепежных соединений термопластавтомата, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Проверка и регламентное обслуживание систем автоматизации и компьютерного обеспечения работы термопластавтомата |
| Информирование начальника цеха/производства о нештатных ситуациях, возникших при работе термопластавтомата |
| Фиксирование в сменном журнале результатов проведенных регламентных работ на термопластавтомате |
| Необходимые умения | 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 |
| Подбирать и проверять на пригодность смазочные материалы, инструмент, приспособления, средства индивидуальной защиты, используемые при работе на термопластавтомате |
| Пользоваться контрольно-измерительными средствами, приборами и устройствами, применяемыми при проверке, наладке и испытаниях обслуживаемого термопластавтомата |
| Пользоваться диагностическими приборами и приспособлениями для диагностики неисправностей термопластавтомата, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Правила проведения планового технического обслуживания термопластавтомата |
| Методы оценки технического состояния и степени износа узлов и деталей термопластавтомата |
| Назначение, принцип работы инструментов, контрольно-измерительных приборов, приспособлений, расходных материалов и запасных частей для регламентного обслуживания термопластавтомата |
| Требования охраны труда при проведении регламентного обслуживания, диагностики неисправностей, планово-предупредительного и текущего ремонта термопластавтомата |
| Порядок оформления результатов проведенной работы на термопластавтомате (комплексах и линиях на базе термопластавтомата) |
| Другие характеристики | - |

3.1.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ежесменный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | 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 |
| 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 |
| Регулировка 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 |
| Информирование начальника цеха/производства о выявленных неисправностях в работе вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| 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 |
| Необходимые умения | 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) |
| Читать инструкции по эксплуатации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и машины подготовки и оборота сырья и изделий) |
| Пользоваться контрольно-измерительной аппаратурой |
| Пользоваться ручным слесарным инструментом |
| Выполнять регулировочные работы на вспомогательном оборудовании |
| Проверять комплектность вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | 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 |
| Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Методы диагностики неисправностей технологического 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 |
| 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 |
| 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 |
| Порядок оформления результатов ежесменного технического осмотра вспомогательного оборудования |
| 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 |
| Другие характеристики | - |

3.1.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и факторов, влияющих на качество работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Оценка технического состояния инженерных систем и вспомогательного оборудования 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 производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые умения | Определять наличие дефектов оборудования по производству изделий из композиционных 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 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 |
| Необходимые знания | Регламент организации ремонтных работ и технического обслуживания оборудования по 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, промышленной и экологической безопасности |
| Требования охраны труда, безопасности жизнедеятельности |
| Другие характеристики | - |

3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Установка технологической оснастки, запуск технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и управление им | Код | B | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разрядаНаладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разрядаНаладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года по профессии с более низким (предыдущим) разрядом (за исключением минимального разряда по профессии) |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотровПрохождение инструктажа по охране труда |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) | [7223](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=101434) | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| [ЕТКС](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=295645&dst=100012) | [§ 150](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=295645&dst=100735) [<7>](#P1221) | Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда |
| [§ 151](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=295645&dst=100739) | Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда |
| [§ 152](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=295645&dst=100743) | Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда |
| [ОКПДТР](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=100010) | [14925](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=102638) | Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс |
| [14995](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=102674) | Наладчик технологического оборудования |
| [14996](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=102675) | Наладчик технологического оборудования |
| [14977](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=102664) | Наладчик приборов, аппаратуры и систем автоматического контроля, регулирования и управления (наладчик КИП и автоматики) |

3.2.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Установка технологической оснастки и запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | B/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка пресс-формы к установке на термопластавтомат для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Установка пресс-формы на термопластавтомат для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Проверка наличия инструкций по эксплуатации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением для проведения технологического запуска |
| 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 |
| Настройка параметров процесса изготовления изделий для достижения требуемого качества изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Корректировка режимов работы термопластавтомата для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Заполнение технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Подготавливать промежуточные плиты к установке пресс-формы для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Осуществлять внешний осмотр на наличие дефектов пресс-формы по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Подготавливать крепежный инструмент для установки пресс-формы на термопластавтомат по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| 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 |
| Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества |
| Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Вести техническую документацию в период эксплуатации термопластавтомата и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Использовать результаты диагностики оборудования для корректировки параметров технологического процесса производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Выявлять дефекты в работе систем, узлов и механизмов термопластавтомата |
| Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Определять неисправные элементы при взаимодействии системы управления термопластавтоматом с исполнительными гидравлическими и электрическими системами |
| Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по установке технологической оснастки на термопластавтомат |
| Необходимые знания | Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата |
| Конструкция пресс-форм для изготовления 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 |
| Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата), используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Базовые процессы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Требования к составлению технологических инструкций по наладке оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Методы монтажа, наладки и запуска термопластавтомата |
| Другие характеристики | - |

3.2.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | B/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Анализ исходных данных (рабочего чертежа, технологической карты) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Подключение средств 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 |
| 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 |
| Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и технической документацией |
| 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 |
| Необходимые умения | Осуществлять запуск и обслуживание эксплуатируемого периферийного и вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий) для производства 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 |
| Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и комплекса на базе термопластавтомата |
| Производить мелкий ремонт и замену расходных материалов периферийного и вспомогательного оборудования для производства 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 |
| Необходимые знания | Конструкции и принцип действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование) для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| 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 |
| Характеристики и возможности 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 |
| 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 |
| Другие характеристики | - |

3.2.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Корректировка технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов | Код | B/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | 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 разработанных корректирующих действий |
| Необходимые умения | 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 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 |
| Необходимые знания | 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 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 |
| Другие характеристики | - |

3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологической базы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | C | Уровень квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Инженер-механик |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Высшее образование - бакалавриат |
| Требования к опыту практической работы | Не менее трех лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотровПрохождение инструктажа по охране труда |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) | [2141](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=100299) | Инженеры в промышленности и на производстве |
| [ЕКС](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=97378) [<8>](#P1222) | - | Инженер по подготовке производства |
| [ОКПДТР](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=100010) | [22509](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=106094) | Инженер-механик |
| [24110](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=106561) | Механик |
| [ОКСО](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200) [<9>](#P1223) | [2.15.03.01](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=102742) | Машиностроение |
| [2.15.03.02](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=102746) | Технологические машины и оборудование |
| [2.15.03.04](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=102754) | Автоматизация технологических процессов и производств |
| [2.28.03.02](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=102940) | Наноинженерия |
| [2.28.03.03](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=102944) | Наноматериалы |

3.3.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка ежедневных сменных заданий для техников/механиков для выполнения производственного плана по изготовлению изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | C/01.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Составление графика обслуживания основного и вспомогательного оборудования в соответствии с планом загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Внесение оперативных изменений в график обслуживания оборудования в зависимости от загрузки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| 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 |
| Необходимые умения | Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| 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 |
| Контролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Проверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Составлять и оптимизировать графики ведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Нормативные акты и организационно-распорядительные документы в части, касающейся организации и нормирования труда в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации |
| Административно-распорядительные и экономические методы управления персоналом |
| Должностные инструкции подчиненного персонала, задействованного в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Законодательство Российской Федерации, локальные нормативные акты, стандарты в области производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, действующие в организации |
| Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации |
| Способы и средства диагностики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Порядок оформления и выдачи ежедневных сменных заданий |
| Система документооборота организации |
| Другие характеристики | - |

3.3.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в соответствии с требованиями заказчика | Код | C/02.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Разработка локальной технологической и проектной документации по изготовлению нового выпуска изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением в соответствии с поступившими заказами |
| Согласование с заказчиком параметров изготовления новых образцов (или нового выпуска) изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Подготовка наиболее рациональных вариантов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и согласование их с заказчиком |
| Настройка технологических параметров оборудования для производства нового выпуска разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Оптимизация технологических параметров настройки оборудования для производства разрабатываемых изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Осуществление проверки соответствия настроек оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением требованиям к процессу, описанному в разработанной проектной или технической документации |
| Согласование с заказчиком образца - эталона разрабатываемого нового изделия из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Разрабатывать технические и технологические решения, связанные с изготовлением новой продукции из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Выбирать (устанавливать) требуемый для диагностики режим работы термопластавтомата |
| Оформлять сопроводительные документы, связанные с производством изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Обеспечивать безопасность проведения работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Составлять отчетную документацию по результатам выполненных работ по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением |
| Регулировать процессы и стадии литья под давлением |
| Осуществлять контроль соответствия рабочих чертежей изделия и технологической оснастки |
| Читать чертежи и конструкторскую документацию по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Аргументировать предложения по переналадке и модернизации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака изделий из композиционных полимерных материалов |
| Необходимые знания | Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке оборудования, используемого в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Единая система конструкторской документации |
| Единая система технологической документации |
| Действующие в отрасли и в организации стандарты, технические условия по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Технология производства, принципы производства, требования, предъявляемые к производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Требования охраны труда при эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.3.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением; выполнение приемо-сдаточных испытаний | Код | C/03.6 | Уровень (подуровень) квалификации | 6 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Настройка нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Настройка нового оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением на наиболее экономичный режим с учетом соблюдения параметров технологического процесса |
| Осуществление технического контроля и поддержки при тестовых запусках нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Подготовка отчетов о результатах запуска нового оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с указанием выявленных недостатков в работе нового оборудования и путей их решения |
| Необходимые умения | 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 |
| Организовывать пусконаладочные и приемо-сдаточные работы при поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контролировать работы по монтажу оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под 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 |
| Необходимые знания | Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Требования системы менеджмента качества организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Положение о технических службах организации по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Положение об организации производственного контроля процесса производства изделий из композиционных полимерных 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 |
| Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Управление эксплуатацией и ремонтным обслуживанием оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D | Уровень квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Главный инженерГлавный механик |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Высшее образование - магистратура |
| Требования к опыту практической работы | Не менее пяти лет на инженерно-технических должностях в области производства изделий из композиционных полимерных материалов |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотровПрохождение инструктажа по охране труда |
| Другие характеристики | Рекомендуется дополнительное профессиональное образование - программы повышения квалификации, программы профессиональной переподготовки не реже, чем один раз в пять лет |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| [ОКЗ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) | [1321](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337&dst=100180) | Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности |
| [ЕКС](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=97378) | - | Главный механик |
| [ОКПДТР](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=100010) | [20815](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=105610) | Главный механик (в промышленности) |
| [24680](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=106717) | Начальник отдела (в промышленности) |
| [ОКСО](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200) | [2.15.04.01](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103583) | Машиностроение |
| [2.15.04.02](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103587) | Технологические машины и оборудование |
| [2.15.04.04](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103595) | Автоматизация технологических процессов и производств |
| [2.18.04.01](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103629) | Химическая технология |
| [2.28.04.02](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103797) | Наноинженерия |
| [2.28.04.04](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200&dst=103805) | Наносистемы и наноматериалы |

3.4.1. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация разработки плана мероприятий и графика планово-предупредительного ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D/01.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Обеспечение технической подготовки проведения работ по ремонту основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Составление списков основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, подлежащего ремонту |
| Согласование планов и графиков проведения ремонтных работ с подрядными организациями, привлекаемыми для проведения работ по ремонту оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Определение потребности в материальных и трудовых ресурсах для выполнения процессов технического обслуживания и ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Разработка проекта ведомости объема работ по модернизации оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, продлению срока эксплуатации оборудования |
| Составление графиков работ персонала, задействованного в ремонте оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Обеспечивать соблюдение требований безопасного ведения работ по оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, необходимых при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Пользоваться конструкторской, эксплуатационной и технологической документацией, используемой при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Применять методики по техническому обслуживанию, планово-предупредительному ремонту основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Оценивать объем подготовительных работ и работ по ремонту основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Оценивать степень влияния выявленных дефектов узлов оборудования, используемого при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, на его техническое состояние |
| Необходимые знания | Руководящие материалы, определяющие направления развития соответствующей отрасли экономики, науки и техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Технические и технологические характеристики эксплуатируемых сооружений, сетей и оборудования, используемых в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Способы предупреждения и устранения неисправностей узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Трудовое законодательство Российской Федерации |
| Методы проведения ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Состав работ по ремонту оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Локальные документы организации в области профессиональной деятельности |
| Другие характеристики | - |

3.4.2. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация работы по учету наличия и движения оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D/02.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Организация проведения инвентаризации производственных основных средств, основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Установка очередности проведения ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Разработка мероприятий по повышению эффективности действующего оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Организация работ по выявлению неиспользуемого и/или неэффективно используемого оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Составлять технологическую документацию, нормы эксплуатации оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Рассчитывать и оценивать необходимость проведения проверки и калибровки технологических узлов оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Применять инженерные методы расчета и оценки состояния оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контролировать отчетную документацию по учету расхода сырья, основных и вспомогательных материалов, используемых в техническом обслуживании оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Собирать и обобщать данные по обслуживанию оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, заполнять соответствующую нормативно-техническую документацию |
| Необходимые знания | Основное производственное оборудование, используемое для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и принципы его работы |
| Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, правила его эксплуатации |
| Локальные документы организации в области профессиональной деятельности по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Расположение оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, зданий, сооружений, находящихся в эксплуатации |
| Технологические регламенты и производственные инструкции по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.4.3. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Руководство разработкой нормативно-технической документации по ремонту оборудования, расходу материалов на ремонтно-эксплуатационные нужды, используемые в производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D/03.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Определение номенклатуры оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, ремонтируемого подрядным способом |
| Определение объема подготовительных работ и работ по ремонту оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Определение потребности в технологической документации к оборудованию, используемому для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Планирование и координация разработки, сопровождения нормативно-технической и производственно-технической документации в рамках ремонтов оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Разработка экспертных заключений на предложения по совершенствованию работы оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контроль и координация работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в том числе проводимых с привлечением подрядных организаций |
| Необходимые умения | Анализировать нормативно-техническую и методическую документацию по монтажу оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, рациональному расходованию средств на капитальный ремонт |
| Составлять нормативно-техническую документацию по проведению ремонта оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, хранению оборудования на складах |
| Контролировать своевременность внесения изменений в технические паспорта на оборудование по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением и предъявления их органам, осуществляющим государственный технический надзор |
| Анализировать причины повышенного износа оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, его простоев и аварий |
| Распределять текущий объем работ среди подчиненного персонала, задействованного в техническом обслуживании и ремонте оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Назначение, принцип работы и способы регулирования производительности, оптимальные режимы эксплуатации, признаки нештатной работы и предельные значения параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Требования нормативно-технической документации по проведению ремонта и технического обслуживания оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Формы и методы организации работы с персоналом, задействованном в техническом обслуживании и ремонте оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Эксплуатационные свойства материалов, применяемых в конструкциях оборудования и оснастки по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.4.4. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Организация межремонтного обслуживания, технического надзора за состоянием оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D/04.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Организация разработки плана и календарного графика осмотра и испытаний основного и вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Организация планово-предупредительного ремонта основного и вспомогательного оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Разработка типовых форм и контроль документооборота при проведении технического обслуживания и ремонта оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Производить технический контроль работы основного и вспомогательного оборудования, технологических линий производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Разрабатывать нормативно-технические документы по проведению межремонтных работ для оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Производственное технологическое оборудование, используемое для изготовления изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, и правила его эксплуатации |
| Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Инструкции, технологические схемы, чертежи, описания, паспорта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, формуляры на них |
| Назначение, принцип работы и способы регулирования производительности, оптимальные режимы эксплуатации, признаки нештатной работы и предельные значения параметров оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Основы делопроизводства и электронного документооборота |
| Правила организации и технология технического обслуживания, монтажа, пусконаладки и ремонта оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Технология производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.4.5. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль проведения экспериментальных и наладочных работ в ходе внедрения и освоения новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением | Код | D/05.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль соблюдения режимов технологических процессов при внедрении и освоении основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Проведение инструктажа работников и организация консультационной помощи работникам при освоении ими новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Составление производственной отчетности и разработка мероприятий по предупреждению и ликвидации осложнений и аварий в ходе внедрения новых единиц оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контроль и координация работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в том числе проводимых с привлечением подрядных организаций |
| Контроль исполнения приказов, распоряжений в установленные руководством подразделения сроки, обеспечение своевременного выполнения предписаний и указаний органов надзора и контроля |
| Контроль использования ремонтным персоналом материально-технических ресурсов для осуществления технического обслуживания и ремонта оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Контроль обеспечения безопасности условий проведения работ по ремонту оборудования и наладочных работ, выполняемых ремонтным персоналом по нарядам-допускам и распоряжениям |
| Контроль обеспеченности ремонтного персонала деталями, запасными частями, специальной оснасткой, спецприспособлениями, сборочными узлами |
| Разработка технических заданий смежным подразделениям по проведению наладочных работ в ходе внедрения новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | 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 |
| Координировать выполнение работ подчиненным персоналом в соответствии с производственным заданием на осуществление технического обслуживания, наладки и ремонта оборудования, используемого для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Организовывать работу сотрудников, оценивать результаты их деятельности при производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Организовывать сбор, обработку, анализ и систематизацию научно-технической информации о внедрении и освоении новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Устройство, принцип действия, технические характеристики, особенности эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Требования системы менеджмента качества при техническом обслуживании и ремонте оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Трудовое законодательство Российской Федерации |
| Основы механики, сопротивления материалов, гидравлики, теории теплообмена, электротехники и автоматизации |
| Основы организации производства, труда и управления |
| Правила организации и технология технического обслуживания, монтажа, пусконаладки и ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

3.4.6. Трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Календарно-плановый расчет загрузки оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением с учетом эффективного использования производственных мощностей | Код | D/06.7 | Уровень (подуровень) квалификации | 7 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | X | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  |  |  | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Утверждение ежегодного календарного графика остановок, опробований, испытаний и ремонтов оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Расчет необходимого количества основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Расчет годовых графиков движения ремонтных рабочих по каждой группе основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые умения | Организовывать сбор, обработку, анализ и систематизацию научно-технической информации о производстве изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Анализировать причины брака производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, разрабатывать мероприятия по их предупреждению и устранению |
| Анализировать причины повышенного износа оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, его простоев, разрабатывать и внедрять мероприятия по их ликвидации и предупреждению |
| Проводить мониторинг работы оборудования участка по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Применять в работе передовой отечественный и зарубежный опыт проведения технического обслуживания, ремонта и эксплуатации оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Анализировать результаты проводимых мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Необходимые знания | Устройство, принцип действия, технические характеристики, особенности эксплуатации основного и вспомогательного оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, правила его эксплуатации |
| Требования системы менеджмента качества при техническом обслуживании и ремонте оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Основы механики, сопротивления материалов, гидравлики, теории теплообмена, электротехники и автоматизации |
| Основы организации производства, труда и управления |
| Правила организации и технология технического обслуживания, монтажа, пусконаладки и ремонта оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением |
| Другие характеристики | - |

IV. Сведения об организациях - разработчиках

профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

|  |
| --- |
| Фонд инфраструктурных и образовательных программ, город Москва |
| Генеральный директор | Титов Руслан Вадимович |

4.2. Наименования организаций-разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1. | Некоммерческое партнерство "Межотраслевое объединение наноиндустрии", город Москва |
| 2. | Общество с ограниченной ответственностью "Завод по переработке пластмасс имени "Комсомольской правды", город Санкт-Петербург |
| 3. | Общество с ограниченной ответственностью "Капитал Пласт", город Москва |
| 4. | Общество с ограниченной ответственностью "Ком-Пласт", город Санкт-Петербург |
| 5. | Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования "Российская академия народного хозяйства и государственной службы при Президенте Российской Федерации", город Москва |

--------------------------------

<1> Общероссийский [классификатор](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=386337) занятий.

<2> Общероссийский [классификатор](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=462157) видов экономической деятельности.

<3> [Приказ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=375352) Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. N 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный N 62278); [приказ](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=409057) Минздрава России от 28 января 2021 г. N 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный N 62277).

<4> [Постановление](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=209079) Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. N 1/29 "Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций" (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный N 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. N 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный N 44767).

<5> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, [раздел](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=82146&dst=104186) "Слесарные и слесарно-сборочные работы".

<6> Общероссийский [классификатор](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=135996&dst=100010) профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

<7> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 27, [раздел](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=295645&dst=100029) "Производство полимерных материалов и изделий из них".

<8> Единый квалификационный [справочник](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=97378) должностей руководителей, специалистов и служащих.

<9> Общероссийский [классификатор](https://login.consultant.ru/link/?req=doc&base=LAW&n=212200) специальностей по образованию.