

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «__» _____ 20__ г. №__

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист технологической подготовки производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением»	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Запуск и управление технологическим оборудованием по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением»	10
3.3. Обобщенная трудовая функция «Подготовка технологической базы производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением».....	15
3.4. Обобщенная трудовая функция «Управление эксплуатацией и ремонтным обслуживанием оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением».....	21
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	29

I. Общие сведения

Технологическая подготовка производства продукции из композиционных полимерных материалов на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате)

(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	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
7222	Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий	8142	Операторы машин и установок по производству изделий из пластмасс
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

22.22	Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров
22.29	Производство прочих пластмассовых изделий
33.12	Ремонт машин и оборудования
33.20	Монтаж промышленных машин и оборудования.

(код ОКВЭД²)

(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
А	Техническое обслуживание оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	3	Ежесменный технический осмотр термопластавтомата перед запуском	А/01.3	3
			Регламентированное техническое обслуживание оборудования	А/02.3	
			Ежесменный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском	А/03.3	
			Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и факторов, влияющих на качество работ оборудования	А/04.3	
В	Запуск и управление технологическим оборудованием по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	4	Запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов	В/01.4	4
			Запуск и наладка вспомогательного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов	В/02.4	
			Корректировка технологических параметров производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением при выявлении различных дефектов	В/03.4	
С	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	С/01.6	6
			Разработка параметров нового выпуска продукции, производимой из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением, в	С/02.6	

			соответствии с требованиями заказчика		
			Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов; выполнение приемо-сдаточных испытаний	C/03.6	
			Обучение специалистов более низкой квалификации проведению работ на оборудовании по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	C/04.6	
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	
			Руководство разработкой нормативных документов по ремонту оборудования, расходу материалов на ремонтно-эксплуатационные нужды	D/03.7	
			Организация межремонтного обслуживания, технического надзора за состоянием оборудования по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	D/04.7	
			Контроль проведения экспериментальных и наладочных работ в ходе внедрения и освоения новой техники	D/05.7	
			Календарно-плановый расчет загрузки оборудования с учетом эффективного использования производственных мощностей	D/06.7	

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	А	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 разряда Слесарь-ремонтник 3-го разряда Слесарь-ремонтник 4-го разряда Слесарь-инструментальщик 3-го разряда Слесарь-инструментальщик 4-го разряда Слесарь-инструментальщик 5-го разряда Слесарь-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	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ³ Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности ⁴
Другие характеристики	Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации, программы профессиональной переподготовки.

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7222	Слесари-инструментальщики и рабочие родственных занятий
ЕТКС ⁵	Выпуск 2 § 154	Слесарь-ремонтник 3-й разряд
	Выпуск 2 § 155	Слесарь-ремонтник 4-й разряд
	Выпуск 2 § 81	Слесарь-инструментальщик 3-й разряд
	Выпуск 2 § 82	Слесарь-инструментальщик 4-й разряд
	Выпуск 2 § 83	Слесарь-инструментальщик 5-й разряд

	Выпуск 2 § 84	Слесарь-инструментальщик 6-й разряд
ОКПДТР ⁶	18452	Слесарь-инструментальщик
	18547	Слесарь по ремонту технологических установок
	18559	Слесарь-ремонтник

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Ежесменный технический осмотр термопластавтомата перед запуском	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 для проведения технического осмотра (ветошь, смазки, протирочные жидкости)
	Очистка узлов, агрегатов термопластавтомата от загрязнений с соблюдением требований производителя (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 регулировочные работы узлов и механизмов	
Проверять аварийное выключение	
Проверять комплектность ограждения	
Проверять блокировку ограждения зоны записания литьевой формы	
Проверять уровень рабочей жидкости в баке	
Визуально проверять трубопроводы, рукава высокого давления, контролировать утечки рабочих жидкостей из исполнительных механизмов	
Визуально проверять манометры давления	
Контролировать наличие смазки на направляющих узла записания	
Проверять надежность крепления заземления, кабельных и штекерных соединений, кольцевых нагревателей, термопар	
Проверять датчики линейных перемещений	
Проверять системы управления	
Проверять уровень рабочей жидкости в баке термопластавтомата	

	Проводить визуальный осмотр дополнительных электротехнических устройств
	Анализировать техническое состояние оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	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, формуляры на них
	Конструкция обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Методы анализа технического состояния, правила визуального осмотра оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Регламент осмотра технологического оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Методы дефектации деталей, сборочных узлов и оборудования по производству изделий методом литья под давлением и правила составления дефектных ведомостей
	Свойства обрабатываемых материалов, антикоррозионных смазок, масел и их взаимозаменяемость
Другие характеристики	—

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Регламентированное техническое обслуживание оборудования	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 методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	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 методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Проверка и подтяжка крепежных соединений термопластавтомата
	Проверка и регламентное обслуживание систем автоматизации и

	компьютерного обеспечения работы термопластавтомата
	Информирование о нештатных ситуациях начальника цеха/производства
	Фиксирование в сменном журнале результатов проведённых регламентных работ на термопластавтомате
Необходимые умения	Выполнять смазку узлов в соответствии с технологической схемой термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата)
	Подбирать и проверять на пригодность смазочные материалы, инструмент, приспособления, средства индивидуальной защиты
	Пользоваться контрольными средствами, приборами и устройствами, применяемыми при проверке, наладке и испытаниях обслуживаемого термопластавтомата
	Пользоваться диагностическими приборами и приспособлениями для диагностики неисправностей термопластавтомата
	Выполнять регламентное обслуживание систем автоматизации оборудования по производству изделий методом литья под давлением из композиционных полимерных материалов
	Выполнять регламентное обслуживание электрооборудования
Необходимые знания	Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата)
	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
	Правила техники безопасности при проведении регламентного обслуживания, диагностики неисправностей, планово-предупредительного и текущего ремонта термопластавтомата
	Порядок оформления результатов проведённой работы на термопластавтомате (комплексах и линиях на базе термопластавтомата)
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Ежесменный технический осмотр вспомогательного оборудования перед запуском	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Осмотр и проверка технического состояния вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
-------------------	--

	Проверка узлов системы управления вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Регулировка узлов системы управления вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Информирование начальника цеха/производства о выявленных неисправностях в работе вспомогательного оборудования
	Фиксирование в сменном журнале результатов осмотра вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
Необходимые умения	Выполнять регулировочно-наладочные операции вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Диагностировать и устранять неисправности вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Читать инструкции по эксплуатации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
Необходимые знания	Инструкции по эксплуатации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата)
	Методы диагностики неисправностей технологического вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Порядок пуска, остановки, консервации и расконсервации вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Технология технического обслуживания вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Порядок оформления результатов проведённой работы
	Требования техники безопасности при работе на вспомогательном оборудовании (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Контроль и поддержка работы термопластавтомата, регистрация отказов оборудования и факторов, влияющих на качество работ оборудования	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

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

Трудовые действия	Оценка технического состояния инженерных систем и вспомогательного оборудования
	Выявление неисправностей в течение периода работы оборудования
	Контроль работы основного и вспомогательного оборудования
	Оформление дефектных ведомостей и другой рабочей документации по обслуживанию основного и вспомогательного оборудования в установленном порядке
	Устранение выявленных неисправностей в результате работы основного и вспомогательного оборудования
	Поддержание в работоспособном состоянии технологической оснастки (приспособлений, измерительных и вспомогательных инструментов)
	Поддержание состояния рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые умения	Определять наличие дефектов и причины их возникновения производственного или эксплуатационного характера
	Анализировать причины неисправностей в работе оборудования и составление перечня необходимых работ по устранению дефектов
	Определять потребность в запасных частях для ремонта оборудования
	Соблюдать правила эксплуатации и технического обслуживания производственного оборудования
	Оценивать состояние основного и вспомогательного оборудования
	Выполнять техническое обслуживание технологической оснастки
	Проверять исправность и работоспособность основного и вспомогательного оборудования
	Читать стандарты и технологическую документацию (технические условия по эксплуатации оборудования, рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых работ
Необходимые знания	Регламент организации ремонтных работ и технического обслуживания оборудования
	Виды и содержание технологической документации (рабочие чертежи, технологические карты), используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	Устройство, назначение основного и вспомогательного оборудования
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении работ
	Технические характеристики, конструктивные особенности, назначение и режимы работы оборудования
	Инструкции по эксплуатации производственного оборудования
	Правила по охране труда
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Запуск и управление технологическим оборудованием по производству изделий	Код	В	Уровень квалификации	4
--------------	---	-----	---	----------------------	---

из композиционных полимерных
материалов методом литья под давлением

Происхождение обобщенной
трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	<p>Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда</p> <p>Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда</p> <p>Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда</p>
--	--

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет на должностях техника/ механика-наладчика
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности
Другие характеристики	Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации, программы профессиональной переподготовки

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	8142	Операторы машин и установок по производству изделий из пластмасс
ЕТКС	Выпуск 27 §150	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 4-го разряда
	Выпуск 27 §151	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 5-го разряда
	Выпуск 27 §152	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс 6-го разряда
ОКПДТР	14925	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс
	14995	Наладчик технологического оборудования
	14996	Наладчик технологического оборудования
	14977	Наладчик приборов, аппаратуры и систем автоматического контроля, регулирования и управления (наладчик КИП и автоматики)
ОКСО ⁷	2.15.01.13	Монтажник технологического оборудования (по видам оборудования)

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Запуск основного оборудования производства изделий из композиционных полимерных материалов	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Проверка наличия инструкций по эксплуатации для проведения запуска технологического оборудования для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Определение параметров технологического процесса, обеспечивающих требуемые показатели качества изделия и повторяемость (стабильность) технологического процесса
	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	Настраивать технологическое оборудование для производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением согласно рабочим инструкциям, сменному заданию и технологической карте
	Проверять соответствие выполненных работ требованиям технической документации на основное и вспомогательное (периферийное) оборудование
	Определять требуемые действия по наладке термопластавтомата для устранения выявленной причины производства продукции неудовлетворительного качества
	Читать электрические, гидравлические и пневматические схемы технологического оборудования
	Вести техническую документацию в период эксплуатации термопластавтомата и оборудования
	Использовать результаты диагностики оборудования для корректировки параметров технологического процесса
	Выявлять дефекты в работе систем, узлов и механизмов термопластавтомата
	Выбирать (устанавливать) требуемые для операций наладки режимы работы термопластавтомата и средств автоматизации
	Определять неисправные элементы во взаимодействии системы управления термопластавтомата с исполнительными гидравлическими и электрическими системами

	Обеспечивать безопасность проведения работ
	Составлять отчётную документацию по результатам выполненных работ
Необходимые знания	Принципиальные электрические, гидравлические схемы и устройство основных узлов термопластавтомата
	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудование по производству изделий методом литья под давлением
	Устройство и принцип действия (работы) термопластавтомата (комплексов и линий на базе термопластавтомата)
	Базовые процессы производства
	Требования к составлению технологических инструкций по наладке
	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	Код	В/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 композиционного полимерного материала методом литья под давлением
	Подключение средств автоматизации, вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные 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
	Настройка и наладка вспомогательного оборудования в соответствии с параметрами технологической карты производства изделий и технической документации
	Эксплуатация и выявление причин неисправностей в работе вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
Необходимые умения	Осуществлять запуск и обслуживание эксплуатируемого периферийного и вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты и иные машины подготовки и оборота сырья и изделий)
	Управлять средствами автоматизации, вспомогательным оборудованием, операциями по переналадке процесса литья под давлением
	Производить диагностику состояния средств автоматизации линии и

	комплекса на базе термопластавтомата
	Производить мелкий ремонт и замену расходных материалов периферийного и вспомогательного оборудования
	Читать техническую документацию (рабочие чертежи, технологические карты) в части, касающейся выполняемых работ
Необходимые знания	Конструкции и принципы действия вспомогательного оборудования (сушильное оборудование, дозаторы, термостаты, холодильное оборудование)
	Виды и содержание технологической документации, используемой в организации, в объеме, необходимом для выполнения служебных обязанностей
	Характеристики и возможности вспомогательного оборудования
	Состав работ и приемы выполнения технического обслуживания технологической оснастки
	Правила хранения технологической оснастки и инструментов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
	Правила эксплуатации производственного оборудования
	Охрана труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования
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	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заемствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Определение причин дефектов деталей и изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Разработка корректирующих действий, согласование их с начальником производства
	Выбор необходимых параметров процесса литья под давлением для производства продукции в соответствии с заданными критериями качества
	Установка оптимальных настроек стадии и режимов литья под давлением при изменении параметров изготовления
	Заполнение технологической карты производства изделий с учетом разработанных корректирующих действий
Необходимые умения	Классифицировать дефекты изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Производить наладочные работы при испытаниях оборудования
	Изучать условия работы оборудования, отдельных узлов и деталей
	Отрабатывать технологические режимы, методику производства

	изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Исследовать причины брака в производстве и принимать участие в разработке предложений по его предупреждению и устранению
	Регулировать процессы и стадии литья под давлением для устранения дефектов изделий
	Применять контрольно-измерительные приборы и инструменты для выявления дефектов и брака
	Классифицировать и устранять отрицательные факторы воздействия на процесс литья под давлением
Необходимые знания	Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением
	Причины возникновения дефектов деталей и изделий
	Методы выявления дефектов
	Методы устранения дефектов деталей и изделий
	Устройство основного используемого технологического и контрольно-измерительного оборудования и принципы его работы
	Требования к качеству сырьевых материалов и выпускаемой продукции
	Стандарты и технические условия, положения и инструкции по эксплуатации оборудования
	Технологические карты, инструкции и методические указания по наладке
Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы	
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

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

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заемствовано 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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации

	Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики:

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	2141	Инженеры в промышленности и на производстве
ЕКС ⁸	-	Инженер по подготовке производства
ОКПДТР	22509	Инженер-механик
	24110	Механик
ОКСО	2.15.03.01	Машиностроение
	2.15.03.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.03.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	2.28.03.02	Наноинженерия
	2.28.03.03	Нanomатериалы

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
	Внесение оперативных изменений в график обслуживания оборудования в зависимости от загрузки производства
	Составление сменных заданий для техников/механиков в соответствии с регламентом обслуживания и фактическим состоянием оборудования для производства изделий методом литья под давлением
Необходимые умения	Прогнозировать отказы основного и вспомогательного оборудования технологической линии производства изделий методом литья под давлением
	Организовывать работу и расстановку производственного персонала в соответствии с его квалификацией и учетом профессиональной специализации
	Контролировать содержание в чистоте оборудования, инструмента, приспособлений, рабочих мест
	Организовывать и координировать работу производственного персонала

	Проверять объем и качество работ по ремонту и техническому обслуживанию оборудования
	Составлять и оптимизировать графики ведения работ
Необходимые знания	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Нормативные и организационно-распорядительные документы в области организации и нормирования труда, действующие в организации
	Административно-распорядительные и экономические методы управления персоналом
	Должностные инструкции подчиненного персонала
	Законодательство Российской Федерации, нормативные и правовые документы, стандарты в области производства изделий методом литья под давлением, действующие в организации
	Технологические регламенты, инструкции и требования научно-технической документации по работе с оборудованием по производству изделий методом литья под давлением
	Трудовое законодательство Российской Федерации, правила внутреннего трудового распорядка, действующие в организации
	Способы и средства диагностики оборудования для производства изделий 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

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

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Выполнение пусконаладочных работ при внедрении нового оборудования и новых технологических процессов; 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 методом литья под давлением
	Настройка нового оборудования на наиболее экономичный режим с учетом соблюдения параметров технологического процесса
	Осуществление технического контроля и поддержки при тестовых запусках нового оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Подготовка отчетов о результатах запуска с указанием выявленных недостатков работы 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 методом литья под давлением
	Организовывать пуско-наладочные и приемо-сдаточные работы при поставке основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Контролировать монтажные работы
	Контролировать метрологическое обеспечение работы в технологических подразделениях организации
	Анализировать результаты оценки функциональных параметров оборудования для производства изделий методом литья под давлением
Необходимые знания	Состав, принципы работы, технические характеристики оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Требования системы менеджмента качества организации
	Положение о технических службах организации
	Положение об организации производственного контроля
	Положение о системе управления охраной труда и промышленной безопасностью организации
	Оптимальные параметры загрузки и режимов работы основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Технологические инструкции, режимные эксплуатационные карты основных технологических параметров производства изделий методом литья под давлением
Устройство, принципы действия и правила эксплуатации основного	

	и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования процессов производства изделий методом литья под давлением
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности
	Охрана труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования
	Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования
Другие характеристики	-

3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Обучение специалистов более низкой квалификации проведению работ на оборудовании по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением	Код	C/04.6	Уровень (подуровень) квалификации	6
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Выполнение первичного инструктажа специалистов на рабочем месте для специалистов более низкой квалификации
	Обучение системе документооборота специалистов более низкой квалификации производства изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Обучение базовым и специфическим процессам работы на основном и вспомогательном оборудовании для производства изделий методом литья под давлением
	Контроль качества работ, выполняемых специалистами более низкой квалификации по результатам обучения
Необходимые умения	Вести теоретическое обучение персонала
	Вести практическое обучение персонала на оборудовании по производству изделий методом литья под давлением
	Проводить публичные выступления
	Производить самостоятельную научную и исследовательскую работу, применять современные образовательные технологии преподавания дисциплин (портфолио, проектное обучение, проблемный метод изложения материала; презентация проектов, деловые игры, тренинги), связанные с вопросами производства изделий методом литья под давлением
	Читать и анализировать специальную литературу по производству изделий методом литья под давлением
	Подготавливать методические материалы
	Составлять и проводить презентации и обучение
	Составлять перечни контрольных вопросов

	Подготавливать контрольно-измерительные материалы для оценивания знаний персонала по результатам обучения
	Контролировать практические действия обучающихся
Необходимые знания	Система документооборота организации
	Техники и приемы общения (слушания, убеждения) с учетом возрастных и индивидуальных особенностей собеседников
	Особенности и организация педагогического наблюдения, других методов педагогической диагностики, принципы и приемы интерпретации полученных результатов, методы развития ценностно-смысловой, эмоционально-волевой, потребностно-мотивационной, интеллектуальной, коммуникативной сфер обучающихся
	Профориентационные возможности занятий избранным видом деятельности
	Источники, причины, виды и способы разрешения конфликтов
	Правила эксплуатации учебного оборудования (оборудования для занятий избранным видом деятельности) и технических средств обучения
	Требования охраны труда в избранной области деятельности
	Оборудование и процессы производства изделий методом литья под давлением
	Охрана труда при эксплуатации основного и периферийного оборудования
	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	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Главный инженер Главный механик
--	------------------------------------

Требования к образованию и обучению	Высшее образование – специалитет или магистратура Дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации, программы профессиональной переподготовки
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 (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажа по охране труда и технике безопасности
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности
ЕКС	-	Главный механик
ОКПДТР	20815	Главный механик (в промышленности)
	24680	Начальник отдела (в промышленности)
ОКСО	2.15.04.01	Машиностроение
	2.15.04.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.04.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	2.18.04.01	Химическая технология
	2.28.04.02	Наноинженерия
	2.28.04.04	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	Заемствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Обеспечение технической подготовки проведения ремонтных работ основного и вспомогательного оборудования для производства изделий 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
	Определение потребности в материальных и трудовых ресурсах для выполнения процессов технического обслуживания и ремонта

	оборудования
	Разработка проекта ведомости объема работ по модернизации оборудования, продлению срока эксплуатации
	Составление графиков работ ремонтного персонала
Необходимые умения	Обеспечивать соблюдение требований безопасного ведения ремонтных работ
	Выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач
	Пользоваться конструкторской, эксплуатационной и технологической документацией
	Применять методики по техническому обслуживанию, планово-предупредительному ремонту основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Оценивать объем подготовительных и ремонтных работ
	Оценивать степень влияния выявленных дефектов на техническое состояние оборудования
Необходимые знания	Руководящие материалы, определяющие направления развития соответствующей отрасли экономики, науки и техники
	Технические и технологические характеристики эксплуатируемых сооружений, сетей и оборудования
	Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования для производства изделий методом литья под давлением
	Трудовое законодательство Российской Федерации
	Методы проведения ремонтных работ
	Состав ремонтных работ
	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	Займствовано из оригинала		
----------	---	---------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Организация проведения инвентаризации производственных основных средств, основного и вспомогательного оборудования
	Установка очередности проведения ремонтных работ 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 и его реализации
Необходимые умения	Составлять технологическую документацию, нормы эксплуатации оборудования
	Рассчитывать и оценивать необходимость проведения проверки и калибровки технологических узлов
	Применять инженерные методы расчета и оценки состояния оборудования
	Контролировать отчетную документацию по учету расхода сырья, основных и вспомогательных материалов
	Собирать данные и их обобщать, заполнять соответствующую техническую документацию
Необходимые знания	Основное используемое производственное оборудование и принципы его работы
	Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования, правила его эксплуатации
	Локальные документы организации в области профессиональной деятельности
	Расположение оборудования, зданий, сооружений, находящихся в эксплуатации
	Технологические регламенты и производственные инструкции
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Руководство разработкой нормативных документов по ремонту оборудования, расходу материалов на ремонтно-эксплуатационные нужды	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, ремонтируемого подрядным способом
	Определение объема подготовительных и ремонтных работ оборудования по производству изделий методом литья под давлением
	Определение потребности в технологической документации
	Планирование и координация разработки, сопровождения

	нормативно-технической и производственно-технической документации в рамках ремонтов
	Разработка экспертных заключений на предложения по совершенствованию работы оборудования
	Контроль и координация работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, в том числе, проводимых с привлечением подрядных организаций
Необходимые умения	Анализировать нормативную и методическую документацию по монтажу оборудования, рациональному расходованию средств на капитальный ремонт
	Составлять нормативную документацию по проведению ремонтных работ, хранению оборудования на складах
	Контролировать своевременность проверки и предъявления органам, осуществляющим государственный технический надзор, внесенные изменения в паспорта на оборудование
	Анализировать причины повышенного износа оборудования, его простоев и аварий
	Распределять текущий объем работ среди подчиненного персонала
Необходимые знания	Назначение, принцип работы и способы регулирования производительности, оптимальные режимы эксплуатации, признаки нештатной работы и предельные значения параметров оборудования по производству изделий методом литья под давлением
	Требования руководящих документов по проведению ремонта и технического обслуживания оборудования
	Формы и методы организации работы с персоналом
	Эксплуатационные свойства материалов, применяемых в конструкциях оборудования и оснастки
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 методом литья под давлением
	Организация планово-предупредительного ремонта основного и вспомогательного оборудования
	Разработка типовых форм и контроль документооборота при проведении технического обслуживания и ремонта оборудования

Необходимые умения	Производить технический контроль работы основного и вспомогательного оборудования, технологических линий производства изделий методом литья под давлением
	Разрабатывать нормативные документы по проведению межремонтных работ
Необходимые знания	Производственное технологическое оборудование и правила его эксплуатации
	Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования для производства изделий методом литья под давлением
	Инструкции, технологические схемы, чертежи, описания, паспорта оборудования, формуляры на них
	Назначение, принцип работы и способы регулирования производительности, оптимальные режимы эксплуатации, признаки нештатной работы и предельные значения параметров оборудования по производству изделий методом литья под давлением
	Основы делопроизводства и электронного документооборота
	Правила организации и технология технического обслуживания, монтажа и пусконаладки и ремонта оборудования
	Технология производства изделий 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	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
	Проведение инструктажа работников и организация консультационной помощи работникам при освоении ими новой техники
	Составление производственной отчетности и разработка мероприятий по предупреждению и ликвидации осложнений и аварий в ходе внедрения новых единиц оборудования

	Контроль и координация работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, 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
	Контроль обеспечения безопасности условий производства работ по нарядам-допускам и распоряжениям
	Контроль обеспеченности ремонтного персонала деталями, запасными частями, спец оснасткой, спецприспособлениями, сборочными узлами и единицами
	Разработка технических заданий смежным подразделениям по проведению наладочных работ в ходе внедрения новой техники
Необходимые умения	Выполнять требования охраны труда, экологической безопасности, санитарные нормы и правила при эксплуатации, техническом обслуживании и контроле состояния оборудования по производству изделий методом литья под давлением
	Координировать выполнение работ подчиненным персоналом в соответствии с производственным заданием
	Организовывать работу сотрудников, оценивать результаты их деятельности
	Организовывать сбор, обработку, анализ и систематизацию научно-технической информации по внедрению и освоению новой техники по производству изделий из композиционных полимерных материалов методом литья под давлением
	Выполнять требования информационной безопасности
Необходимые знания	Устройство, принцип действия, технические характеристики, особенности эксплуатации основного и вспомогательного оборудования
	Периодичность технических осмотров, ремонта и освидетельствования основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Положение о планово-предупредительном ремонте основного и вспомогательного оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования для производства изделий методом литья под давлением
	Правила, виды и сроки технического обслуживания, ремонта и освидетельствования для производства изделий методом литья под давлением
	Требования системы менеджмента качества при техническом обслуживании и ремонте оборудования
	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, пусконаладочных работ и ремонта оборудования

Другие характеристики	-
-----------------------	---

3.4.6. Трудовая функция

Наименование	Календарно-плановый расчет загрузки оборудования 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
	Анализировать причины брака, разрабатывать мероприятия по их предупреждению и устранению
	Анализировать причины повышенного износа оборудования, его простоев, разрабатывать и внедрять мероприятия по их ликвидации и предупреждению
	Проводить мониторинг работы оборудования участка
	Применять в работе передовой отечественный и зарубежный опыт проведения технического обслуживания, ремонта и эксплуатации оборудования
	Анализировать результаты проводимых мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту оборудования
Необходимые знания	Устройство, принцип действия, технические характеристики, особенности эксплуатации основного и вспомогательного оборудования
	Способы предупреждения и устранения неисправностей работы узлов, агрегатов, механизмов и оборудования
	Технические характеристики, конструктивные особенности и режимы работы оборудования, правила его эксплуатации
	Требования системы менеджмента качества при техническом обслуживании и ремонте оборудования
	Основы механики, сопротивления материалов, гидравлики, теории теплообмена, электротехники и автоматизации
	Основы организации производства, труда и управления

	Правила организации и технология технического обслуживания, монтажа и пусконаладки и ремонта оборудования
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Фонд инфраструктурных и образовательных программ (РОСНАНО), город Москва	
Генеральный директор	Свинаренко Андрей Геннадьевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1.	НП «Межотраслевое объединение nanoиндустрии», город Москва
2.	ООО «Завод по переработке пластмасс имени «Комсомольской правды», город Санкт-Петербург
3.	ООО «Ком-Пласт», город Санкт-Петербург
4.	ООО «Капитал Пласт», город Санкт-Петербург
5.	ФГБОУ ВО «Российская академия народного хозяйства и государственной службы при Президенте Российской Федерации», город Москва

¹ Общероссийский классификатор занятий.

² Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

³ Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. N 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный N 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237).

⁴ Приказ Ростехнадзора от 29 января 2007 г. № 37 «О порядке подготовки и аттестации работников организаций, поднадзорных Федеральной службе по экологическому, технологическому и атомному надзору» (зарегистрирован Минюстом России 22 марта 2007 г., регистрационный № 9133), с изменениями, внесенными приказами Ростехнадзора от 5 июля 2007г. № 450 (зарегистрирован Минюстом России 23 июля 2007 г., регистрационный № 9881), от 27 августа 2010 г. № 823 (зарегистрирован Минюстом России 7 сентября 2010 г., регистрационный № 18370), от 15 декабря 2011 г. № 714 (зарегистрирован Минюстом России 8 февраля 2012 г., регистрационный № 23166), от 19 декабря 2012г. № 739 (зарегистрирован Минюстом России 5апреля 2013 г., регистрационный № 28002), от 6 декабря 2013 г. № 591 (зарегистрирован Минюстом России 14 марта 2014 г., регистрационный № 31601), от 30 июня 2015 г. № 251 (зарегистрирован Минюстом России 27 июля 2015 г., регистрационный № 38208).

⁵ Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих.

⁶ Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ОК 016-94.

⁷ Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

⁸ Единый квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и других служащих