УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «18» ноября 2014 г. №895н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Оператор инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)**

|  |
| --- |
| 257 |
| Регистрационный номер |

1. **Общие сведения**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из полимеров (пластмасс) | | | | |  | 40.063 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | | | | | Код |
| Основная цель вида профессиональной деятельности: | | | | | | |
| Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из полимеров (пластмасс), съём готовых деталей/изделий, проверка качества готовой продукции, сборка готовых изделий, обработка и упаковка, подготовка полимерного сырья по заданным рецептам | | | | | | |
| Группа занятий: | | | | | | |
| 828 | Слесари-сборщики | | 8284 | Сборщики изделий из пластмасс и резины | | |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | | (код ОКЗ) | (наименование) | | |
| Отнесение к видам экономической деятельности: | | | | | | |
| 22.2 | | Производство изделий из пластмасс | | | | |
| 22.29.9 | | Предоставление услуг в области производства прочих пластмассовых изделий | | | | |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | | (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 | Сопровождение и контроль выполнения операций получения готовой продукции | 1 | Контроль качества при съёме отлитых деталей, изделий | А/01.1 | 1 |
| Первичная обработка отлитых деталей и изделий | А/02.1 | 1 |
| Переработка отходов литья под давлением (с возможностью повторного использования) | А/03.1 | 1 |
| Подготовка и сборка деталей и изделий | А/04.1 | 1 |
| Упаковка готовых деталей и изделий | А/05.1 | 1 |
| B | Подготовка полимерного сырья для производства | 1 | Подготовка полимерного сырья и компаунда по заданным рецептам | В/01.1 | 1 |
| Загрузка полимерного сырья и компаунда | В/02.1 | 1 |
| C | Выявление и устранение дефектов деталей и изделий | 1 | Выявление дефектов деталей и изделий | C/01.1 | 1 |
| Устранение дефектов деталей и изделий | C/02.1 | 1 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **III. Характеристика обобщенных трудовых функций** | | | | | | | | | | | | |
| **3.1. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Сопровождение и контроль выполнения операций получения готовой продукции | | | | | | Код | | А | | Уровень квалификации | 1 |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | | |
|  | |  | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Оператор инжекционно-литьевой машины  Обработчик изделий из пластмасс  Сборщик изделий из пластмасс  Литейщик пластмасс  Обработчик изделий из пластмасс 1-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | Основное общее образование | | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | - | | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | К работе допускаются лица не моложе 18 лет[[3]](#endnote-3) | | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | Код | | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 828 | | | Слесари-сборщики | | | | | | |
| 8284 | | | Сборщики изделий из пластмасс и резины | | | | | | |
| ЕТКС[[4]](#endnote-4) | | | § 153  § 220  § 221 | | | Обработчик изделий из пластмасс 1-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда | | | | | | |
| ОКНПО[[5]](#endnote-5) | | | 140200  140206  140602 | | | Оператор в производстве изделий из пластмасс Литейщик пластмасс  Контролер качества продукции и технологического процесса | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Контроль качества при съёме отлитых деталей, изделий | | | | Код | | А/01.1 | Уровень (подуровень) квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | | |  | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Смазка формующих полостей специальными составами | | | | | | | | |
| Контроль съёма отлитых деталей и изделий | | | | | | | | |
| Контроль работы толкателей | | | | | | | | |
| Съём деталей и изделий | | | | | | | | |
| Проверка качества продукции | | | | | | | | |
| Проверка чистоты поверхности готовых изделий | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Визуально контролировать качество готового изделия, соответствие заданным параметрам, требованиям качества (с помощью эталонных изделий, прототипов) | | | | | | | | |
| Определять соответствие веса детали и изделия (с использованием специальных приспособлений, инструментов) | | | | | | | | |
| Проверять соответствие цвета и геометрических размеров с помощью калибров, шаблонов, эталонных изделий | | | | | | | | |
| Выявлять проблемы при съёме деталей и изделий | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Методы контроля параметров технологического процесса | | | | | | | | |
| Средства, обеспечивающие контроль качества выпускаемой продукции | | | | | | | | |
| Система съёма готовых деталей, изделий | | | | | | | | |
| Устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и приспособлений, отвечающих за съём деталей, изделий (механизмы, роботы) | | | | | | | | |
| Конструктивные особенности литьевых форм, отвечающие за съём детали, изделия | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Первичная обработка отлитых деталей и изделий | | | | Код | | А/02.1 | Уровень (подуровень) квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | | |  | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Удаление литников | | | | | | | | |
| Проведение механической обработки деталей и изделий | | | | | | | | |
| Проверка кромки изделия на наличие облоя, грата, недолива, заусенцев | | | | | | | | |
| Удаление с помощью инструмента облоя с поверхности деталей, изделий | | | | | | | | |
| Проверка соответствия с эскизами, моделями, эталонными образцами | | | | | | | | |
| Сортировка изделий, деталей и учёт по установленной форме | | | | | | | | |
| Нарезка образцов для испытания деталей и изделий | | | | | | | | |
| Снятие фасок, обрезка по торцу с применением соответствующего оборудования и инструмента | | | | | | | | |
| Шлифовка и полировка поверхности изделий из пластмасс и мест удаления литников и заусенцев на механических шлифовальных и полировальных кругах с применением различных шлифовальных порошков и полирующих паст | | | | | | | | |
| Обработка деталей и изделий согласно требованиям качества | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Удалять литники, зачищать заусенцы, производить простую механическую обработку деталей и изделий с использованием вспомогательного инструмента | | | | | | | | |
| Подготавливать и использовать приспособления, режущий и измерительный инструмент | | | | | | | | |
| Использовать средства и механизмы для съёма, транспортировки, укладки изделий и деталей в тару | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Правила использования вспомогательного инструмента при обработке отлитых деталей и изделий | | | | | | | | |
| Различные типы систем и механизмов для съема, транспортировки и укладки отлитых изделий и деталей в тару | | | | | | | | |
| Способы обработки и устранения технологических дефектов | | | | | | | | |
| Технология процесса обработки изделий из пластмасс | | | | | | | | |
| Правила обработки и требования к качеству готовой продукции | | | | | | | | |
| Требования, предъявляемые к качеству обработки изделий из пластмасс | | | | | | | | |
| Физико-механические свойства обрабатываемых пластмассовых материалов и режимы их обработки | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.3. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Переработка отходов литья под давлением (с возможностью повторного использования) | | | | Код | | А/03.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | |  | | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Переработка отходов литья под давлением | | | | | | | | |
| Загрузка отходов и бракованных деталей, изделий в шредер, дробилку, ножевые, роторные измельчители | | | | | | | | |
| Загрузка переработанного сырья в загрузочный бункер инжекционно-литьевой машины | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Эксплуатировать вспомогательное оборудование для переработки отходов литья под давлением | | | | | | | | |
| Эксплуатировать вспомогательное оборудование для транспортировки и загрузки переработанного сырья в загрузочный бункер | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для переработки отходов литья | | | | | | | | |
| Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для транспортировки и загрузки переработанного сырья | | | | | | | | |
| Требования к вторично перерабатываемому материалу после переработки отходов литья | | | | | | | | |
| Требования к количественному и качественному соотношению вторично используемого сырья | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.4. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Подготовка и сборка деталей и изделий | | | | Код | А/04.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Сортировка деталей перед сборкой | | | | | | | | |
| Подготовка деталей перед сборкой | | | | | | | | |
| Выполнение отдельных вспомогательных сборочных работ | | | | | | | | |
| Сборка изделий согласно технической документации | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Использовать инструмент для сборки | | | | | | | | |
| Осуществлять сборку изделий согласно схемам, чертежам, инструкциям | | | | | | | | |
| Собирать готовую продукцию из комплектующих частей согласно строгим правилам и установленной последовательности | | | | | | | | |
| Выполнять все необходимые операции по сборке изделий | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Правила работы с инструментом, необходимым для сборки изделий | | | | | | | | |
| Схемы, инструкции, чертежи, используемые при сборке изделий | | | | | | | | |
| Требования, предъявляемые к качеству сборки деталей и изделий | | | | | | | | |
| Правила сборки элементов (деталей, изделий) | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.1.5. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Упаковка готовых деталей и изделий | | | | Код | А/05.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Укладка изделий и деталей в тару согласно требованиям | | | | | | | | |
| Упаковка изделий и деталей согласно требованиям | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Взвешивать, оформлять этикетки | | | | | | | | |
| Маркировать готовую продукцию | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям | | | | | | | | |
| Требования и правила упаковки продукции | | | | | | | | |
| Требования и правила маркировки продукции | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Подготовка полимерного сырья для производства | | | | | | Код | В | | Уровень квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | | Х | Заимствовано из оригинала | | |  | |  | |
|  | |  | | | | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | | Оператор инжекционно-литьевой машины  Литейщик пластмасс  Обработчик изделий из пластмасс 2-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 3-го разряда | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | | Основное общее образование | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | | Не менее трёх месяцев работы по профессиям: оператор инжекционно-литьевой машины, обработчик изделий из пластмасс 1‑го разряда, сборщик изделий из пластмасс 1-2-го разрядов | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | | К работе допускаются лица не моложе 18 лет | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | | 828 | | Слесари-сборщики | | | | | | |
| 8284 | | Сборщики изделий из пластмасс и резины | | | | | | |
| ЕТКС | | | | §153  §154  §220  §221 | | Обработчик изделий из пластмасс 1-го разряда  Обработчик изделий из пластмасс 2-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда | | | | | | |
| ОКНПО | | | | 140200  140206  140602 | | Оператор в производстве изделий из пластмасс  Литейщик пластмасс  Контролер качества продукции и технологического процесса | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Подготовка полимерного сырья и компаунда по заданным рецептам | | | | Код | | В/01.1 | Уровень (подуровень) квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | | |  | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Подготовка полимерного сырья и компаунда по заданным рецептам | | | | | | | | |
| Операции по сушке, влагоудалению, смешиванию и колеровке полимерного сырья | | | | | | | | |
| Добавление вторичного полимерного сырья согласно технологическим требованиям | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Организовывать контроль качества полимерного сырья и продукции в процессе производства | | | | | | | | |
| Использовать необходимое вспомогательное оборудование для смешивания, дозирования, сушки, влагоудаления, колеровки | | | | | | | | |
| Выявлять загрязнение, наличие посторонних примесей в полимерном сырье | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Наполнители и добавки в полимерные материалы | | | | | | | | |
| Специфика переработки полимерных материалов методом инжекционного литья под давлением | | | | | | | | |
| Свойства полимерного сырья и причины его усадки | | | | | | | | |
| Особенности структуры и свойства крупнотоннажных полимеров | | | | | | | | |
| Физико-химические свойства обрабатываемых смесей | | | | | | | | |
| Технология изготовления смеси, компаунда | | | | | | | | |
| Требования к качеству готовой смеси | | | | | | | | |
| Техническая документация на используемое сырье | | | | | | | | |
| Устройство периферийного и вспомогательного оборудования (компрессорной техники, чиллеров, термостатов, устройств дозирования красителя, загрузки и транспорта сырья, роботов подачи этикетки и выемки литников, извлечения готовых изделий из полости литьевых форм) | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.2.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Загрузка полимерного сырья и компаунда | | | | Код | | В/02.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | |  | | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Удаление посторонних частиц, пыли при загрузке сырья с использованием специальных средств | | | | | | | | |
| Загрузка полимерного сырья и компаунда | | | | | | | | |
| Эксплуатация дополнительного и вспомогательного оборудования для подготовки полимерного сырья | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Эксплуатировать оборудование, отвечающее за транспортировку и загрузку полимерного сырья | | | | | | | | |
| Настраивать режимы работы оборудования, отвечающего за сушку полимерного сырья, влагоудаление, транспортировку и загрузку | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Виды и правила использования дополнительного и вспомогательного оборудования, отвечающего за транспортировку и загрузку полимерного сырья | | | | | | | | |
| Методы расчёта подачи необходимого объёма полимерного сырья с учётом времени сушки | | | | | | | | |
| Требования к качеству готовой смеси | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3. Обобщенная трудовая функция** | | | | | | | | | | | |
| Наименование | Выявление и устранение дефектов деталей и изделий | | | | | Код | | С | Уровень квалификации | | 1 |
|  | | | | | | | | | | | |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | | Оригинал | | Х | Заимствовано из оригинала | |  | | |  | |
|  | |  | | | | | Код оригинала | | | Регистрационный номер профессионального стандарта | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Возможные наименования должностей | | Оператор инжекционно-литьевой машины  Литейщик пластмасс 2-го разряда  Обработчик изделий из пластмасс 3-4-го разрядов  Сборщик изделий из пластмасс 4-5-го разрядов | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| Требования к образованию и обучению | | Основное общее образование | | | | | | | | | |
| Требования к опыту практической работы | | Не менее трёх месяцев работы по профессиям: оператор инжекционно-литьевой машины, литейщик пластмасс, обработчик изделий из пластмасс 2-го разряда, сборщик изделий из пластмасс 3‑го разряда | | | | | | | | | |
| Особые условия допуска к работе | | К работе допускаются лица не моложе 18 лет | | | | | | | | | |
| Дополнительные характеристики | | | | | | | | | | | |
| Наименование документа | | | Код | | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности | | | | | | |
| ОКЗ | | | 828 | | Слесари-сборщики | | | | | | |
| 8284 | | Сборщики изделий из пластмасс и резины | | | | | | |
| ЕТКС | | | §154  §155  §221  §222 | | Обработчик изделий из пластмасс 2-го разряда  Обработчик изделий из пластмасс 3-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда  Сборщик изделий из пластмасс 3-го разряда | | | | | | |
| ОКНПО | | | 140200  140206  140602 | | Оператор в производстве изделий из пластмасс  Литейщик пластмасс  Контролер качества продукции и технологического процесса | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.1. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Выявление дефектов деталей и изделий | | | | Код | | С/01.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | |  | | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Проверка качества деталей и изделий с использованием контрольно-измерительных приборов | | | | | | | | |
| Подготовка актов по результатам проверки | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Классифицировать дефекты | | | | | | | | |
| Определять причины брака | | | | | | | | |
| Использовать средства измерения цвета, веса, температуры деталей и изделий | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением | | | | | | | | |
| Технологическая последовательность режимов литья | | | | | | | | |
| Влияние параметров технологического процесса на качество изготавливаемой детали или изделия | | | | | | | | |
| Способы выявления брака | | | | | | | | |
| Причины возникновения дефектов деталей и изделий | | | | | | | | |
| Правила пользования контрольно-измерительными приборами | | | | | | | | |
| Технические требования, предъявляемые к деталям и изделиям | | | | | | | | |
| Техническая документация на готовую продукцию | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **3.3.2. Трудовая функция** | | | | | | | | | | |
| Наименование | Устранение дефектов деталей и изделий | | | | Код | | С/02.1 | | Уровень (подуровень) квалификации | 1 |
|  | | | | | | | | | | |
| Происхождение трудовой функции | | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала | |  | |  | | |
|  | |  | | | | Код оригинала | | Регистрационный номер  профессионального стандарта | | |
|  | |  | | | | | | | | |
| Трудовые действия | | Анализ выявленных видов дефектов деталей и изделий | | | | | | | | |
| Устранение дефектов деталей и изделий | | | | | | | | |
| Необходимые умения | | Устанавливать причинно-следственную связь возникновения дефектов | | | | | | | | |
| Применять способы устранения дефектов | | | | | | | | |
| Необходимые знания | | Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением:  - недолив, неполное оформление детали, изделия;  - перелив, образование грата;  - видимость стыковочных швов и линий спая отдельных потоков;  - образование «свободной струи»;  - вздутие на поверхности детали, изделия;  - усадочные раковины;  - коробление детали, изделия;  - трещины, риски, царапины, сколы на детали, изделии;  - образование на поверхности изделий дефектных узоров;  - расслоение;  - разнотонность окрашивания;  - отклонение геометрических размеров | | | | | | | | |
| Способы выявления дефектов и методы устранения брака | | | | | | | | |
| Другие характеристики | | - | | | | | | | | |

|  |  |
| --- | --- |
| **IV. Сведения об организациях – разработчиках**  **профессионального стандарта** | |
| **4.1. Ответственная организация-разработчик** | |
| Межотраслевая ассоциация производителей и потребителей рынка полимерной индустрии, город Москва | |
| Президент Бежанишвили Михаил Сергеевич | |
| **4.2. Наименования организаций-разработчиков** | |
| 1 | АНО «Агентство стратегических инициатив», город Москва |
| 2 | НОУ «СЕВЕРЗАПУЧЦЕНТР», город Санкт-Петербург |
| 3 | ООО «ДИЗАН», город Саратов |
| 4 | ООО «Инновационное машиностроение и производственный менеджмент», город Саратов |
| 5 | ООО ПФ «НЕССИ-ЛТД», город Саратов |
| 6 | Кафедра химической технологии ФГБОУ ВПО «Саратовский государственный технический университет им. Ю. А. Гагарина», город Энгельс, Саратовская область |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Трудовой кодекс Российской Федерации, статья 265 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, №1, ст.3; 2006, №27, ст. 2878; 2013, №14, ст. 1666); Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, №10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803). [↑](#endnote-ref-3)
4. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск № 27, раздел «Производство полимерных материалов и изделий из них». [↑](#endnote-ref-4)
5. Общероссийский классификатор начального профессионального образования. [↑](#endnote-ref-5)