

Глава 1. Общие положения

1. Область применения профессионального стандарта:

2. В настоящем профессиональном стандарте применяются следующие термины и определения:

1) Термопластавтомат (ТПА) – инжекционно-литьевая машина, применяемая для изготовления деталей из термопластов методом литья под давлением. В настоящее время более трети штучных изделий из полимерных материалов в мире производится с использованием термопластавтоматов. Более половины номенклатуры оборудования, применяемого в переработке полимеров, предназначено для литья под давлением. Технология литья идеально соответствует массовому производству изделий сложной формы, важным требованием к которым является точное соответствие размерам

2) Заготовка – предмет труда, из которого изменением формы, размеров, свойств поверхностей и (или) материала изготавливают деталь. Заготовительное производство является неотъемлемой начальной фазой любого машиностроительного производства

3) Квалитет – (немецкое *Qualitat*, от латинского *qualitas* - качество), характеристика точности изготовления изделия (детали), определяющая значения допусков. В машиностроении установлено 19 квалитетов; первые 6 квалитетов применяются для калибров и других особо точных изделий

4) Брак – продукция, полуфабрикаты, детали, узлы и работы, которые не соответствуют чертежу, стандартам, техническим условиям, инженерным нормам (правилам) и не могут быть использованы по своему прямому назначению без дополнительных затрат на их исправление

5) Охрана труда – система обеспечения безопасности жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности, включающая в себя правовые, социально - экономические, организационно - технические, санитарно - гигиенические, лечебно - профилактические, реабилитационные и иные мероприятия и средства, в том числе соблюдение техники безопасности на рабочем месте

3. В настоящем профессиональном стандарте применяются следующие сокращения:

1) –

Глава 2. Паспорт профессионального стандарта

4. Название профессионального стандарта: Изготовление из пластических масс, резинотехнических изделий

5. Код профессионального стандарта: С27520029

6. Указание секции, раздела, группы, класса и подкласса согласно ОКЭД:

С Обрабатывающая промышленность

27 Производство электрического оборудования

27.5 Производство бытовых приборов

27.52 Производство неэлектрических бытовых приборов

27.52.0 Производство неэлектрических бытовых приборов

7. Краткое описание профессионального стандарта: 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

8. Перечень карточек профессий:

1) Литейщик пластмасс - 2 уровень ОРК

2) Термопластикаторщик - 3 уровень ОРК

3) Обработчик изделий из пластмасс - 3 уровень ОРК

4) Сборщик изделий из пластмасс - 3 уровень ОРК

Глава 3. Карточки профессий

9. Карточка профессии «Литейщик пластмасс»:

Код группы:	8142-1
Код наименования занятия:	8142-1-027
Наименование профессии:	Литейщик пластмасс
Уровень квалификации по ОРК:	2
подуровень квалификации по ОРК:	

Уровень квалификации по ЕТКС, КС и др типовых квалификационных характеристик:	Выпуск 27. Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 20 июля 2017 года № 208 "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуски 21, 23, 25, 27, 31, 35)". Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 20 октября 2017 года № 15923. 113-117. Литейщик пластмасс		
Уровень профессионального образования:	Уровень образования:	Специальность:	Квалификация:
Требования к опыту работы:	-	-	-
Связь с неформальным и информальным образованием:			
Другие возможные наименования профессии:			
Основная цель деятельности:	Получение готовых изделий из пластических масс путем экструзивного литья.		
Описание трудовых функций			
Перечень трудовых функций:	Обязательные трудовые функции:	1. Проведение подготовительных работ по литейной детали из пластических масс путем экструзивного литья 2. Выполнение технологических операций согласно технологическому процессу получение готовых изделий из пластических масс путем экструзивного литья 3. Контроль качества работы по литью пластмасс	
	Дополнительные трудовые функции:		
Трудовая функция 1: Проведение подготовительных работ по литейной детали из пластических масс путем экструзивного литья	Навык 1: Подготовка полимерного сырья и компаунда по заданным рецептам	Умения:	
		1. Выполнение операций по сушке, влагоудалению, смешиванию и колеровке полимерного сырья 2. Добавление вторичного полимерного сырья согласно технологическим требованиям 3. Организовывать контроль качества полимерного сырья и продукции в процессе производства 4. Использовать необходимое вспомогательное оборудование для смешивания, дозирования, сушки, влагоудаления, колеровки 5. Выявлять загрязнение, наличие посторонних примесей в полимерном сырье	
		Знания:	
		1. Наполнители и добавки в полимерные материалы 2. Специфика переработки полимерных материалов методом инжекционного литья под давлением 3. Свойства полимерного сырья и причины его усадки 4. Особенности структуры и свойства крупнотоннажных полимеров 5. Физико-химические свойства обрабатываемых смесей 6. Технология изготовления смеси, компаунда 7. Требования к качеству готовой смеси 8. Техническая документация на используемое сырье 9. Устройство периферийного и вспомогательного оборудования (компрессорной техники, chillеров, термостатов, устройств дозирования красителя, загрузки и транспорта сырья, роботов подачи этикетки и выемки литников, извлечения готовых изделий из полости литьевых форм)	
	Возможность признания навыка:	-	
Трудовая функция 2: Выполнение технологических операций согласно технологическому			

процессу получение готовых изделий из пластических масс путем экструзивного литья	Навык 1: Производство готовой продукции	Умения: 1. Удаление посторонних частиц, пыли при загрузке сырья с использованием специальных средств 2. Загрузка полимерного сырья и компаунда 3. Эксплуатация дополнительного и вспомогательного оборудования для подготовки полимерного сырья 4. Эксплуатация оборудования, отвечающего за транспортировку и загрузку полимерного сырья 5. Настройка режимов работы оборудования, отвечающего за сушку полимерного сырья, влагоудаление, транспортировку и загрузку
		Знания: 1. Виды и правила использования основного, дополнительного и вспомогательного оборудования, отвечающего за транспортировку и загрузку полимерного сырья 2. Методы расчёта подачи необходимого объёма полимерного сырья с учётом времени сушки 3. Требования к качеству готовой смеси
	Возможность признания навыка:	-
Трудовая функция 3: Контроль качества работы по литью пластмасс	Навык 1: Управление свойствами и параметрами литья из пластмасс	Умения: 1. Смазка формующих полостей специальными составами 2. Контроль съёма отлитых деталей и изделий 3. Контроль работы толкателей 4. Съём деталей и изделий 5. Проверка качества продукции 6. Проверка чистоты поверхности готовых изделий 7. Визуальный контроль качества готового изделия, соответствие заданным параметрам, требованиям качества (с помощью эталонных изделий, прототипов) 8. Определение соответствия веса детали и изделия (с использованием специальных приспособлений, инструментов) 9. Проверка соответствия цвета и геометрических размеров с помощью калибров, шаблонов, эталонных изделий 10. Выявление проблем при съёме деталей и изделий
		Знания: 1. Методы контроля параметров технологического процесса 2. Средства, обеспечивающие контроль качества выпускаемой продукции 3. Система съёма готовых деталей, изделий 4. Устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и приспособлений, отвечающих за съём деталей, изделий (механизмы, роботы) 5. Конструктивные особенности литьевых форм, отвечающие за съём детали, изделия 6. Допуски норм усадки и физические свойства пластических масс
	Возможность признания навыка:	-
Требования к личностным компетенциям:	Стрессоустойчивость коммуникабельность аккуратность	
Список технических регламентов и национальных стандартов:		
Связь с другими профессиями в рамках ОРК:	Уровень ОРК:	Наименование профессии:
	3	Термопластикаторщик

	3	Обработчик изделий из пластмасс
	3	Сборщик изделий из пластмасс
	4	Контролер, контрольный мастер ОТК
	5	Техник-технолог
	5	Мастер производственный
	6	Инженер-технолог

10. Карточка профессии «Термопластикаторщик»:

Код группы:	8141-9		
Код наименования занятия:	8141-9-037		
Наименование профессии:	Термопластикаторщик		
Уровень квалификации по ОРК:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
Уровень квалификации по ЕТКС, КС и др типовых квалификационных характеристик:	Выпуск 27. Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 20 июля 2017 года № 208 "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуски 21, 23, 25, 27, 31, 35)". Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 20 октября 2017 года № 15923. 220-224. Сборщик изделий из пластмасс		
Уровень профессионального образования:	Уровень образования: ТипО (рабочие профессии)	Специальность: Технология полимерного производства	Квалификация:
Требования к опыту работы:			
Связь с неформальным и информальным образованием:			
Другие возможные наименования профессии:	8142-1-005 - Аппаратчик гомогенизации пластических масс		
Основная цель деятельности:	Сопровождение и контроль выполнения операций получения готовой продукции.		

Описание трудовых функций

Перечень трудовых функций:	Обязательные трудовые функции:	1. Подготовка инжекционно-литьевой машины и проверка соответствия загружаемой пластической массы технической документации 2. Выполнение технологических операций на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) согласно технологическому процессу 3. Контроль качества выполненной работы на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомата)
	Дополнительные трудовые функции:	
Трудовая функция 1: Подготовка инжекционно-литьевой машины и проверка соответствия загружаемой пластической массы технической документации	Навык 1: Подготовка к рабочему процессу	Умения:
		1. Проверка параметров гидравлических, электрических, электронных систем на инжекционно-литьевой машине 2. Проверка работы гидравлических, электрических, электронных систем инжекционно-литьевой машины 3. Проверка заземления инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 4. Проверка работы устройств безопасности инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 5. Визуальный контроль параметров сырья (пластической массы) технической документации

		<p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Устройство и конструкция обслуживаемых инжекционно-литьевых машин (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 2. Нагруженные детали конструкции инжекционно-литьевой машины, колено рычажный механизм, гидравлический и электрический механизмы смыкания, усилие смыкания и его передача 3. Периодичность, технология, порядок проведения осмотра обслуживаемых инжекционно-литьевых машин (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 4. Основные виды и характеристики используемого сырья (пластической массы): полиэтилен, полипропилен, ПВХ, полистирол. 5. Способов термообработки пластических материалов
	Возможность признания навыка:	-
<p>Трудовая функция 2: Выполнение технологических операций на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) согласно технологическому процессу</p>	<p>Навык 1: Производство изделий на инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)</p>	<p>Умения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Удаление литников 2. Проведение механической обработки деталей и изделий 3. Проверка кромки изделия на наличие облоя, грата, недолива, заусенцев 4. Удаление с помощью инструмента облоя с поверхности деталей, изделий 5. Проверка соответствия с эскизами, моделями, эталонными образцами 6. Сортировка изделий, деталей и учёт по установленной форме 7. Нарезка образцов для испытания деталей и изделий 8. Снятие фасок, обрезка по торцу с применением соответствующего оборудования и инструмента 9. 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 10. Обработка деталей и изделий согласно требованиям качества 11. Удаление литников, зачистка заусенцев, простая механическая обработка деталей и изделий с использованием вспомогательного инструмента 12. Подготовка и использование приспособления, режущего и измерительного инструмента 13. Использование средств и механизмов для съёма, транспортировки, укладки изделий и деталей в тару 14. Переработка отходов литья под давлением 15. Загрузка отходов и бракованных деталей, изделий в шредер, дробилку, ножевые, роторные измельчители 16. Загрузка переработанного сырья в загрузочный бункер инжекционно-литьевой машины 17. Эксплуатация вспомогательного оборудования для переработки отходов литья под давлением 18. Эксплуатация вспомогательного оборудования для транспортировки и загрузки переработанного сырья в загрузочный бункер

		<p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Различные типы систем и механизмов для съема, транспортировки и укладки отлитых изделий и деталей в тару 2. Способы обработки и устранения технологических дефектов 3. Технология процесса обработки изделий из пластмасс 4. Правила обработки и требования к качеству готовой продукции 5. Требования, предъявляемые к качеству обработки изделий из пластмасс 6. Физико-механические свойства обрабатываемых пластмассовых материалов и режимы их обработки 7. Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для переработки отходов литья 8. Конструктивные особенности и принципы действия основного и вспомогательного (периферийного) оборудования для транспортировки и загрузки переработанного сырья
	Возможность признания навыка:	-
Трудовая функция 3: Контроль качества выполненной работы на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомата)	Навык 1: Определение качества обработки отлитых деталей, изделий на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомат)	Умения:
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Смазка формующих полостей специальными составами 2. Контроль съёма отлитых деталей и изделий 3. Контроль работы толкателей 4. Съём деталей и изделий 5. Проверка качества продукции 6. Проверка чистоты поверхности готовых изделий 7. Визуальный контроль качества готового изделия, соответствие заданным параметрам, требованиям качества (с помощью эталонных изделий, прототипов) 8. Определение соответствия веса детали и изделия (с использованием специальных приспособлений, инструментов) 9. Проверка соответствия цвета и геометрических размеров с помощью калибров, шаблонов, эталонных изделий 10. Выявление проблем при съёме деталей и изделий
		Знания:
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Методы контроля параметров технологического процесса 2. Средства, обеспечивающие контроль качества выпускаемой продукции 3. Система съёма готовых деталей, изделий 4. Устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и приспособлений, отвечающих за съём деталей, изделий (механизмы, роботы) 5. Конструктивные особенности литьевых форм, отвечающие за съём детали, изделия
	Возможность признания навыка:	-
Требования к личностным компетенциям:	<p>Ответственность Пунктуальность Аккуратность</p>	
Список технических регламентов и национальных стандартов:		
Связь с другими профессиями в рамках ОРК:	Уровень ОРК:	Наименование профессии:
	2	Литейщик пластмасс
	3	Обработчик изделий из пластмасс

	4	Контролер, контрольный мастер ОТК	
	5	Мастер производственный	
	6	Инженер-технолог	
11. Карточка профессии «Обработчик изделий из пластмасс»:			
Код группы:	8142-3		
Код наименования занятия:	8142-3-011		
Наименование профессии:	Обработчик изделий из пластмасс		
Уровень квалификации по ОРК:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
Уровень квалификации по ЕТКС, КС и др типовых квалификационных характеристик:	Выпуск 27. Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 20 июля 2017 года № 208 "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуски 21, 23, 25, 27, 31, 35)". Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 20 октября 2017 года № 15923. Обработчик изделий из пластмасс		
Уровень профессионального образования:	Уровень образования: ТиПО (рабочие профессии)	Специальность: -	Квалификация: -
Требования к опыту работы:			
Связь с неформальным и информальным образованием:			
Другие возможные наименования профессии:			
Основная цель деятельности:	Обработка отлитых деталей и изделий из пластических масс		
Описание трудовых функций			
Перечень трудовых функций:	Обязательные трудовые функции:	1. Подготовка узлов и агрегатов инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата) к работе. 2. Выполнение технологических операций обработке деталей из пластических масс 3. Контроль качества работ по обработке отлитых деталей и изделий из пластических масс	
	Дополнительные трудовые функции:		
Трудовая функция 1: Подготовка узлов и агрегатов инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата) к работе.	Навык 1: Очистка и смазка узлов, агрегатов (перед началом эксплуатации и в процессе эксплуатации)	Умения:	
		1. Промывание узлов, агрегатов инжекционно-литьевой машины 2. Смазка узлов, агрегатов инжекционно-литьевой машины с использованием вспомогательных приспособлений и механизмов 3. Фиксирование в журнале результатов проведённых работ на инжекционно-литьевой машине 4. Смазка узлов в соответствии с руководством (инструкцией) по эксплуатации инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 5. Подбор и проверка на пригодность смазочных материалов, инструмента, приспособления, средств индивидуальной защиты	

		<p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Устройство и конструкция обслуживаемых инжекционно-литьевых машин (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 2. Системы автоматической и полуавтоматической смазки узлов инжекционно-литьевой машины 3. Типы используемых смазочных материалов, их классификация, характеристики 4. Усилие смыкания инжекционно-литьевой машины и его влияние на работу механизмов и пресс-формы, обслуживание механики инжекционно-литьевой машины 5. Порядок оформления результатов проведённой работы на инжекционно-литьевой машине (комплексах и линиях на базе инжекционно-литьевой машины)
<p>Трудовая функция 2: Выполнение технологических операций обработке деталей из пластических масс</p>	<p>Возможность признания навыка:</p>	<p>-</p>

Навык 1:
Обработка отлитых деталей
и изделий

Умения:

1. Удаление литников
2. Проведение механической обработки деталей и изделий
3. Проверка кромки изделия на наличие облоя, грата, недолива, заусенцев
4. Удаление с помощью инструмента облоя с поверхности деталей, изделий
5. Проверка соответствия с эскизами, моделями, эталонными образцами
6. Сортировка изделий, деталей и учёт по установленной форме
7. Нарезка образцов для испытания деталей и изделий
8. Снятие фасок, обрезка по торцу с применением соответствующего оборудования и инструмента
9. 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
10. Подготовка литьевых форм к установке в узле смыкания инжекционно-литьевой машины
11. Установка литьевой формы в узле смыкания инжекционно-литьевой машины
12. Крепление литьевых форм в узле смыкания инжекционно-литьевой машины
13. Замена литьевых форм в узле смыкания инжекционно-литьевой машины
14. Проверка смыкания литьевой формы
15. Установка необходимой высоты литьевой формы в узле смыкания (запирания)
16. Чистка литьевой формы, проведение мелкого ремонта, замена стандартных деталей и узлов литьевых форм
17. Подключение системы охлаждения и термостатирования к литьевой форме, проверка герметичности системы
18. Подбор литьевой формы (технологической оснастки) под конкретный вид инжекционно-литьевой машины
19. Ускоренная смена и крепление литьевых форм с использованием различных систем
20. Эксплуатация простых и сложных литьевых форм
21. Эксплуатация холодноканальных и горячеканальных литьевых форм
22. Центрирование литьевых форм в узле смыкания
23. Установка высоты литьевой формы в узле смыкания
24. Проверка поворотных механизмов работы литьевой формы
25. Проверка гидравлических исполнительных механизмов работы литьевой формы
26. Эксплуатация водяных блоков охлаждения, коллекторов, ротаметров с использованием простых и быстросъемных соединений
27. Подключение и настройка системы термостатирования

		<p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Правила использования вспомогательного инструмента при обработке отлитых деталей и изделий 2. Различные типы систем и механизмов для съема, транспортировки и укладки отлитых изделий и деталей в тару 3. Способы обработки и устранения технологических дефектов 4. Технология процесса обработки изделий из пластмасс 5. Правила обработки и требования к качеству готовой продукции 6. Требования, предъявляемые к качеству обработки изделий из пластмасс 7. Физико-механические свойства обрабатываемых пластмассовых материалов и режимы их обработки 8. Критерии выбора литьевой формы (технологической) оснастки под конкретное изделие 9. Особенности материалов, используемых для производства литьевых форм 10. Стандартные детали и узлы литьевых форм, их назначение 11. Конструктивные особенности и классификация литьевых форм 12. Основные системы и элементы литьевых форм, их взаимосвязь 13. Литниковые системы, требования и особенности 14. Датчики, отвечающие за снятие показателей в литьевой форме, принципы их работы 15. Правила эксплуатации простых и сложных литьевых форм 16. Приемы и правила сборки и разборки простых и сложных литьевых форм 17. Системы выталкивания и съема изделий и деталей 18. Методы регулирования температуры литьевой формы (технологической оснастки) 19. Методика расчета усилия смыкания литьевых форм 20. Критерии совмещения литьевой формы с инжекционно-литьевой машиной 21. Последовательность работы литьевой формы 22. Влияния температур на процесс формования в формирующей полости
	Возможность признания навыка:	-
Трудовая функция 3: Контроль качества работ по обработке отлитых деталей и изделий из пластических масс	Навык 1: Определение качества обработки отлитых деталей и изделий из пластических масс	<p>Умения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Проверка качества деталей и изделий с использованием контрольно-измерительных приборов 2. Подготовка актов по результатам проверки 3. Классификация дефектов 4. Определение причины брака 5. Использование средств измерения цвета, веса, температуры деталей и изделий 6. Установка причинно-следственной связи возникновения дефектов 7. Применение способов устранения дефектов

	Знания:		
	1. Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением 2. Технологическая последовательность режимов литья 3. Влияние параметров технологического процесса на качество изготавливаемой детали или изделия 4. Способы выявления брака 5. Причины возникновения дефектов деталей и изделий 6. Правила пользования контрольно-измерительными приборами 7. Технические требования, предъявляемые к деталям и изделиям 8. Техническая документация на готовую продукцию		
	Возможность признания навыка:	-	
Требования к личностным компетенциям:	Стрессоустойчивость Аккуратность коммуникабельность		
Список технических регламентов и национальных стандартов:			
Связь с другими профессиями в рамках ОРК:	Уровень ОРК:	Наименование профессии:	
	2	Литейщик пластмасс	
	3	Термопластикаторщик	
	3	Сборщик изделий из пластмасс	
	6	Инженер-технолог	
	5	Техник-технолог	
	5	Мастер производственный	
	4	Контролер, контрольный мастер ОТК	
12. Карточка профессии «Сборщик изделий из пластмасс»:			
Код группы:	8219-3		
Код наименования занятия:	8219-3-006		
Наименование профессии:	Сборщик изделий из пластмасс		
Уровень квалификации по ОРК:	3		
подуровень квалификации по ОРК:			
Уровень квалификации по ЕТКС, КС и др типовых квалификационных характеристик:	Выпуск 27. Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 20 июля 2017 года № 208 "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуски 21, 23, 25, 27, 31, 35)". Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 20 октября 2017 года № 15923. Изготовитель пластмассовой аппаратуры		
Уровень профессионального образования:	Уровень образования: ТиПО (рабочие профессии)	Специальность: Технология полиграфического и упаковочного производства	Квалификация:
Требования к опыту работы:			
Связь с неформальным и информальным образованием:			
Другие возможные наименования профессии:			
Основная цель деятельности:	Сборка изделий из пластмасс.		
Описание трудовых функций			

Перечень трудовых функций:	Обязательные трудовые функции:	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проведение подготовительных работ по сборке изделий из пластмассы 2. Выполнение технологических операций по сборке изделий из пластмасс согласно технологическому процессу 3. Контроль качества по сборке изделий из пластмасс
	Дополнительные трудовые функции:	
Трудовая функция 1: Проведение подготовительных работ по сборке изделий из пластмассы	Навык 1: Диагностика инжекционно-литьевой машины	Умения:
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Понимание алгоритмов и средств диагностики и наладки инжекционно-литьевой машины (комплексов и линий на базе инжекционно-литьевой машины) 2. Выбор и обеспечение необходимых условий для диагностики 3. Контроль результатов диагностики, оценка качества 4. Организация работы по диагностике 5. Проведение измерений в безопасном режиме 6. Выбор (установка) требуемого для диагностики режима работы инжекционно-литьевой машины 7. Проведение диагностических измерений 8. Выделение диагностических параметров типовых дефектов из данных диагностических измерений 9. Сравнение выделенных параметров с пороговыми значениями и обнаружение опасных дефектов 10. Оценка состояния инжекционно-литьевой машины путем сравнения данных диагностических измерений с пороговыми значениями по действующим инструкциям 11. Обнаружение типовых дефектов по списку диагностических параметров каждого дефекта 12. Оценка вида и опасности вероятного дефекта по величинам превышения диагностическими параметрами установленных порогов 13. Оценка возможности опасного изменения состояния при отсутствии признаков типовых дефектов 14. Контроль качества проводимой диагностики и анализ ее результатов 15. Оценка причины неудовлетворительного состояния инжекционно-литьевой машины путем сравнения данных диагностических измерений с пороговыми значениями по действующим инструкциям 16. Определение требуемых действий по наладке инжекционно-литьевой машины для устранения выявленной причины неудовлетворительного состояния 17. Формирование планов диагностических обследований и проведение внеплановой диагностики

		<p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Диагностические признаки основных дефектов в инжекционно-литьевой машине (в рамках инструкций) 2. Правила оценки результатов сравнения контролируемых параметров с пороговыми значениями 3. Диагностические параметры типовых дефектов инжекционно-литьевой машины 4. Алгоритмы выделения диагностических параметров из данных диагностических измерений 5. Режимы работы инжекционно-литьевой машины при диагностике 6. Особенности установки и поддержания выбираемых режимов работы 7. Особенности проведения диагностических измерений 8. Диагностические параметры каждого типового дефекта из данных диагностических измерений 9. Технологии диагностики инжекционно-литьевой машины и прогноза состояния 10. Возможности имеющихся средств диагностики, планы их обслуживания и поверки 11. Основы анализа результатов диагностических измерений 12. Особенности работы объектов диагностических измерений, их подготовка к измерениям 13. Основные приемы по контролю состояния инжекционно-литьевой машины 14. Основные технологические приемы по устранению дефектов и неисправностей инжекционно-литьевой машины
<p>Трудовая функция 2: Выполнение технологических операций по сборке изделий из пластмасс согласно технологическому процессу</p>	<p>Возможность признания навыка: -</p> <p>Навык 1: Производство деталей из пластмасс</p>	<p>Умения:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сортировка деталей перед сборкой 2. Подготовка деталей перед сборкой 3. Выполнение отдельных вспомогательных сборочных работ 4. Сборка изделий согласно технической документации 5. Использование инструментов для сборки 6. Укладка изделий и деталей в тару согласно требованиям 7. Упаковка изделий и деталей согласно требованиям 8. Взвешивание продукции, оформление этикетки 9. Маркировка готовой продукции <p>Знания:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Правила работы с инструментом, необходимым для сборки изделий 2. Схемы, инструкции, чертежи, используемые при сборке изделий 3. Требования, предъявляемые к качеству сборки деталей и изделий 4. Правила сборки элементов (деталей, изделий) 5. Требования, предъявляемые к готовым деталям и изделиям 6. Требования и правила упаковки продукции 7. Требования и правила маркировки продукции <p>Возможность признания навыка: -</p>
<p>Трудовая функция 3: Контроль качества по сборке изделий из пластмасс</p>		

	Навык 1: Обеспечение качества работ по сборке изделий из пластмасс	Умения: 1. Анализ выявленных видов дефектов деталей и изделий 2. Устранение дефектов деталей и изделий 3. Применение контрольно-измерительных приборов (нутромеры, микрометры) в соответствии с технологическими регламентами
		Знания: 1. Виды дефектов деталей и изделий при литье под давлением 2. Способы выявления дефектов и методы устранения брака
	Возможность признания навыка:	-
Требования к личностным компетенциям:	Стрессоустойчивость Аккуратность коммуникабельность внимательность	
Список технических регламентов и национальных стандартов:		
Связь с другими профессиями в рамках ОРК:	Уровень ОРК:	Наименование профессии:
	2	Литейщик пластмасс
	3	Термопластикаторщик
	3	Обработчик пластмасс
	6	Инженер-технолог
	5	Техник-технолог
	5	Мастер производственный
4	Контролер, контрольный мастер ОТК	

Глава 4. Технические данные профессионального стандарта

13. Наименование государственного органа:

Министерство промышленности и строительства Республики Казахстан

Исполнитель:

''

14. Организации (предприятия) участвующие в разработке:

Комитет индустриального развития Министерства индустрии и инфраструктурного развития Республики Казахстан

Руководитель проекта:

Сандыбаева А.Е.

Номер телефона: +7 (717) 264 85 38

15. Отраслевой совет по профессиональным квалификациям:

16. Национальный орган по профессиональным квалификациям: 16.01.2024 г.

17. Национальная палата предпринимателей Республики Казахстан «Атамекен»: -

18. Номер версии и год выпуска: версия 2, 2022 г.

19. Дата ориентировочного пересмотра: 30.12.2025 г.