

Об утверждении профессионального стандарта "Специалист по металлоконструкциям в автомобилестроении"

Приказ · № 928н · от 21.11.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

ПРИКАЗ

МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 21 ноября 2014 г. N 928н

Об утверждении профессионального стандарта

"Специалист по металлоконструкциям в автомобилестроении"

Зарегистрирован Минюстом России 19 декабря 2014 г.

Регистрационный N 35279

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки, утверждения и применения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. N 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, N 4, ст. 293; 2014, N 39, ст. 5266), приказываю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Специалист по металлоконструкциям в автомобилестроении".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист по металлоконструкциям в автомобилестроении

I. Общие сведения

|-----|

| 227 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения

|-----| Производство металлических конструкций для производства | 31.020 | транспортных средств |-----|

(наименование вида профессиональной деятельности) Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|

| Сборка металлоконструкций различной сложности; изготовление | деталей, узлов, металлоконструкций из профилей, тонколистового | металла, цветных металлов, сплавов, легированных сталей и их | демонтаж; участие в проведении ремонтных и наладочных работ, в | разработке и изготовлении оснастки малой, средней и высокой | степени сложности; сопровождение производственных процессов на | соответствие конструкторской и технологической документации; | сопровождение новой и измененной конструкторской и | технологической документации; участие в проведении планово- | предупредительных ремонтных работ; обеспечение соответствия | производственных процессов требованиям конструкторской и | технологической документации; освоение новых видов продукции; | снижение уровня затрат на единицу выпускаемой продукции | |-----|

Вид трудовой деятельности (группа занятий): |-----|-----|-----|-----| | 1222

| Руководители | 1237 | Руководители | | | специализированных | подразделений (служб) | |

| (производственно- | научно-технического | | эксплуатационных) | развития | | подразделений

(служб) | | | в промышленности | | | |-----|-----|-----|-----| | 2145 | Инженеры-

механики и | 3115 | Техники-механики | | | технологи | | | машиностроения | | | |-----|-----|-----|

-----|-----| | 7214 | Подготовители | - | - | | конструкционного | | | металла и | | | слесари-

монтажники | | | |-----|-----|-----|-----| (код ОКЗ) (наименование) (код ОКЗ)
(наименование)
Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----|-----|
29.10.1 |Производство двигателей внутреннего сгорания | | |автотранспортных средств | |-----|-----
-----| | 29.10.2 |Производство легковых автомобилей | |-----|-----
-----| | 29.10.3 |Производство автобусов и троллейбусов | |-----|-----
-----| | 29.10.4 |Производство грузовых автомобилей | |-----|-----
-----| | 29.10.5 |Производство автомобилей специального назначения | |-----|-----
-----| | 29.20 |Производство кузовов для автотранспортных средств; | | |производство
прицепов и полуприцепов | |-----|-----| | 29.3 |Производство
комплектующих и принадлежностей для | | |автотранспортных средств | |-----|-----
-----| | 45.2 |Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных | | |средств | |-----|-----
-----| (код ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида трудовой деятельности) |-----|-----|-----
-----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |-----|-----|
-----|-----|-----|-----| | код | наименование | уровень | наименование |
код | уровень | | | квалифи- | | | (подуро- | | | | кации | | | | | квалифика- | | | | | ции | |-----
-----|-----|-----|-----|-----|-----| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |-----
--|-----|-----|-----|-----|-----| | А | Сборка | 3 | Работа с конструкторской и
технологической | A/01.3 | 3 | | | металлоконструкций | | документацией | | | | различной сложности, | |-----
-----|-----|-----| | | | изготовление деталей, | | Сборка и установление
соответствия параметров | A/02.3 | 3 | | | узлов, | | металлоконструкций различной сложности
требованиям | | | | металлоконструкций и | | конструкторской документации | | | | их демонтаж | |-----
-----|-----|-----| | | | Изготовление деталей и узлов с применением
сварки | A/03.3 | 3 | | | | трением | | | | |-----|-----|-----| | | | Сборка
металлоконструкций различной сложности с | A/04.3 | 3 | | | | использованием вальцовки, клеев,
герметиков и их | | | | | демонтаж | | | | |-----|-----|-----| | | |
| Изготовление деталей, узлов, металлоконструкций из | A/05.3 | 3 | | | | профилей, тонколистового
металла, цветных металлов, | | | | | сплавов, легированных сталей и их демонтаж | | | | |-----
-----|-----|-----| | | | Запрессовка деталей на винтовых механических, | A/06.3 |
3 | | | | пневматических и гидравлических прессах | | | | |-----|-----|-----|-----|
-----| | | | Работа на специализированном оборудовании | A/07.3 | 3 | | | |-----
-----|-----|-----| | | | Выполнение заданий по проведению ремонтных и | A/08.3 | 3 | | | |
| наладочных работ | | | | |-----|-----|-----|-----| | | | Выполнение работ
по разработке и изготовлению оснастки | A/09.3 | 3 | | | | малой, средней и высокой степени сложности
| | | | |-----|-----|-----|-----| | | | Сбор статистической информации
контрольных измерений | A/10.3 | 3 | | | | узлов, деталей, сборочных единиц и готовых изделий | | | |-----
-----|-----|-----|-----|-----|-----| | В | Осуществление | 4
| Осуществление мониторинга производственных процессов | B/01.4 | 4 | | | | технологического | | на
соответствие конструкторской и технологической | | | | | сопровождения | | документации | | | |
| производственных | |-----|-----|-----|-----|-----| | | | процессов | | Проведение
анализа соответствия производственных | B/02.4 | 4 | | | | процессов требованиям конструкторской и |
| | | | | технологической документации | | | | |-----|-----|-----| | | |
| Проведение анализа соответствия производственных | B/03.4 | 4 | | | | процессов требованиям новой и

документацией			уровень)	
			квали-	
			фикации	
-----		-----		---
X	Заимствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые
совершенствованию		действия	производственных процессов в соответствии с	
системы менеджмента качества			-----	
заготовки, детали и сборочные			единицы и контроль соответствия параметров деталей и	
сборочных единиц требованиям конструкторской и			технологической документации	
-----		Необходимые	Читать чертежи различной сложности	
-----			Устанавливать соответствие параметров деталей и	
единиц требованиям конструкторской			документации	
Наносить размеры и геометрию на заготовки, детали и			сборочные единицы в соответствии с	
требованиями			конструкторской документации	
предложения по изменению			технологической/конструкторской документации	
-----			Решать технологические задачи с соблюдением	
документации в рамках			профессиональной компетенции	
Решать технологические задачи с внесением			предложений по изменению конструкторской	
документации в рамках профессиональной компетенции			-----	
Доводить параметры оснастки и инструмента до			требований конструкторской документации	
 -----|-----|-----| |Необходимые |Стандарты организации | |знания |-----
 -----| | |Единая система конструкторской документации | | |-----
 -----| | |Технологическая инструкция | |-----|-----| |Другие |
 - | |характерис- | | |тики | | |-----|-----|

3.1.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Сборка и установление	Код	A/02.3	Уровень	3
соответствия параметров			(под-							
металлоконструкций			уровень)							
различной сложности			квали-							
требованиям			фикации							
конструкторской										
документации										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Применение в работе по сборке					
металлоконструкций		действия	различной сложности специального оборудования и			инструмента				
		-----			Регулировка и наладка оборудования и оснастки при					
изготовлении металлоконструкций для поддержания			стабильности геометрии в соответствии с							
 требованиями| | |конструкторской документации | |-----|-----|

|Необходимые |Читать чертежи различной сложности | |умения |-----| |
 |Устанавливать детали и сборочные единицы в | |технологическую оснастку в последовательности, | |
 |определенной технологическим процессом | |-----| | |Собирать
 простые металлоконструкции: до 5 деталей | |-----| | |Собирать
 металлоконструкции средней сложности: от 5 | |до 15 деталей | |-----
 -| | |Выполнять задания по сборке сложных | |металлоконструкций: от 15 до 50 деталей | |-----
 -----| | |Выполнять задания по сборке особо сложных | |металлоконструкций:
 свыше 50 деталей | |-----| | |Применять разъемные и неразъемные
 механические | |соединения | |-----| | |Применять контактную сварку
 | |-----| | |Применять электродуговую сварку | |-----
 -----| | |Применять пайку | |-----| | |Пользоваться сварочным
 оборудованием контактной | |сварки: стационарными установками, подвесными | |сварочными
 клещами, машинами роликовой сварки, | |сварочными пистолетами | |-----
 -----| | |Пользоваться сварочным оборудованием электродуговой | |сварки: электродной сваркой,
 сваркой в защитных | |средах, сваркой неплавящимся электродом, | |механизированной и
 автоматизированной сваркой | |-----| | |Устанавливать соответствие
 параметров деталей и | |сборочных единиц требованиям конструкторской | |документации | |-----
 -----| | |Применять в работе подъемно-транспортное | |оборудование | |-----
 -----| | |Производить демонтаж сварных соединений контактной | |сварки
 с использованием специальных инструментов: | |абразивных углошлифовальных машин,
 пневмозубил, | |ленточных пил, сабельных пил, виброрежущего | |инструмента, сверловки точек,
 газорезки, плазменной | |резки, ручной фрезеровки | |-----| |
 | |Производить демонтаж сварных соединений дуговой | |сварки с использованием специальных
 инструментов: | |абразивных углошлифовальных машин, ленточных пил, | |сабельных пил,
 виброрежущего инструмента, газорезки, | |плазменной резки | |-----| |
 | |Применять методы сварки, пайки и обработки тонкого | |металлического листа | |-----
 -----| | |Применять методы нанесения клеев и герметиков | |-----
 -----| | |Производить сборку металлоконструкций с помощью | |электродуговой пайки
 электродом из цветного металла | |или сплава | |-----| | |Производить
 лазерную пайку с использованием | |манипуляторов | |-----| |
 | |Оценивать пригодность деталей к дальнейшему | |использованию после демонтажа | |-----
 -----| | |Поддерживать стабильность геометрии изготавливаемых | |
 | |металлоконструкций регулировкой и наладкой | |оборудования и оснастки | |-----
 -----| | |Устранять несоответствие деталей и сборочных единиц | |требованиям
 конструкторской документации | |-----| | |Производить контроль
 качества сварки и геометрии | |металлоконструкций | |-----| |
 | |Производить рихтовку, используя пневматические и | |электрические инструменты:
 углошлифовальные, | |полировочные, шлифовочные и прецизионные машины | |-----
 -----| | |Производить рихтовку, используя ручной и | |электрический обратный молоток | |
 | |-----| | |Наносить размеры и геометрию в соответствии с | |
 | |конструкторской документацией на заготовки, детали и | |сборочные единицы | |-----
 -----| | |Осуществлять подгонку сопряжения деталей сложной | |конфигурации | |-----
 -----| | |Осуществлять сварку потолочным, вертикальным и | |
 | |криволинейным швами | |-----| | |Осуществлять сварку многослойным
 швом | |-----| | |Использовать методы холодной и горячей рихтовки | |
 | |-----| | |Изготавливать шаблоны и лекала для | |контурно-
 разметочных работ и контроля геометрии | |-----| | |Изготавливать
 металлоконструкции из листовых | |материалов и деталей в соответствии с требованиями | |

|технологической и конструкторской документации | |-----| |
 |Использовать для определения качества сварного| |соединения разрушающие и неразрушающие
 методы| |контроля | |-----| |Осуществлять контроль качества
 лазерной пайки по| |геометрии шва | |-----| |Осуществлять
 контроль качества лазерной пайки по| |провалам | |-----| |
 |Осуществлять контроль качества лазерной пайки по| |раковинам | |-----
 -----| |Осуществлять контроль качества лазерной пайки по| |пористости | |-----
 -----| |Осуществлять контроль качества лазерной пайки по| |положению соединяемых
 деталей и сборочных единиц | |-----| |Контролировать качество
 рихтовочных работ | |-----| |Осуществлять контроль геометрии
 металлоконструкций с| |помощью шаблонов и лекал | |-----| |
 |Применять в работе методики измерений с применением| |измерительного инструмента и
 аппаратуры в| |соответствии с требованиями стандартов организации | |-----
 -----| |Доводить параметры оснастки и инструмента до| |требований конструкторской
 документации | |-----| |Принимать участие в изготовлении и
 монтаже деталей и| |сборочных единиц оборудования и оснастки средней и| |высокой степени
 сложности | |-----| |Осуществлять контроль работы и регулировку| |
 |специализированного оборудования для поддержания| |стабильности геометрии
 металлоконструкций | |-----| |Проверять готовность
 металлоконструкций к| |проведению измерений | |-----| |
 |Производить корректировку параметров оснастки и| |работы оборудования по результатам
 контрольных| |измерений | |-----| |Использовать возможности
 вариативности применения| |оборудования, оснастки и инструмента | |-----
 -----| |Вносить предложения по изменениям в оборудовании с| |целью стабилизации геометрии
 деталей и сборочных| |единиц | |-----| |Вносить предложения по
 планово-предупредительному| |ремонту по результатам работы оборудования | |-----
 -----| |Контролировать результаты корректировки параметров| |оснастки и работы
 оборудования по результатам| |контрольных измерений | |-----| |
 |Вносить предложения по возникающим техническим| |проблемам для внесения изменений в
 конструкторскую| |документацию в рамках профессиональной компетенции | |-----
 -----| |Осуществлять подбор оборудования, материалов и| |технологий для проведения
 сварки деталей и сборочных| |единиц из цветных металлов, сплавов и легированной| |стали | |-----
 -----| |Принимать решение о восстановлении или замене| |инструмента
 для контактной сварки по результатам| |контроля контактной поверхности | |-----
 -----| |Проводить анализ результатов измерения геометрии| |деталей и сборочных единиц
 | |-----| |Оценивать стабильность технологического процесса по| |
 |результатам измерений | |-----| |Применять в работе подъемно-
 транспортное | |оборудование | |-----| |Применять принципы
 работы на прессовом оборудовании | |с учетом технологических требований | |-----
 -----| |Соблюдать требования инструкций по обращению с | |отходами | |-----
 -----| |Работать в команде | |-----|-----|
 |Необходимые |Стандарт управления несоответствующей продукцией |знания |-----
 -----| |Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | |-----
 -----| |Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | |особо ответственных
 операций | |-----| |Правила по охране труда | |-----
 -----| |Инструкция по пожарной и экологической безопасности | |-----
 -----| |Инструкции по эксплуатации прессового оборудования | |-----
 -----| |Инструкции по эксплуатации сварочного оборудования | |-----

| | |Инструкции по эксплуатации оборудования для клепки | | |-----| |
 |Инструкции по эксплуатации оборудования для лазерной | | пайки | | |-----|
 -----| | |Инструкции по наладке формообразующей оснастки и | | |оборудования | | |-----|
 -----| | |Основы электромеханики | | |-----| | |Основы
 электротехники | | |-----| | |Основы материаловедения | | |-----|
 -----| | |Основы технологии металлообработки | | |-----|
 | | |Основы технологии сборки | | |-----| | |Основы технологии
 термообработки | | |-----| | |Основы технологии обработки металлов
 давлением | | |-----| | |Основы маркировки материалов | | |-----|
 -----| | |Основы сварки в защитных средах | | |-----| |
 |Основы контактной сварки | | |-----| | |Основы лазерной пайки | | |-----|
 -----| | |Основы сопротивления материалов | | |-----|
 -----| | |Основы электробезопасности | | |-----| | |Основы технологии
 сборки | | |-----| | |Кинематические, гидравлические, электрические и |
 | |пневматические схемы | | |-----| | |Основы экологического
 менеджмента | | |-----| | |Основные принципы рихтовочных работ | | |-----|
 -----| | |Технические и технологические характеристики | | |оборудования
		-----			Технологические методы применения клеев и герметиков				
-----			Технологические свойства и химический состав клеев и						
герметиков			-----			Технологическая инструкция			-----
-----			Операционная карта			-----			Устройство и
принципы работы оборудования и оснастки			-----			Назначение			
оборудования, оснастки и инструмента			-----			Контрольно-			
измерительный инструмент			-----			Методы монтажа, регулировки			
и наладки оборудования			-----			Требования к подготовке			
поверхности к нанесению			лакокрасочного покрытия			-----			
Механические свойства материалов			-----			Назначение			
технологических жидкостей и способы их			применения			-----			
Способы регулировки оснастки			-----			Нормы расхода материалов			
		-----			Нормы времени выполнения технологических операций			-----	
-----			Правила сдачи оборудования в ремонт и приемки после						
ремонта			-----			Модельный ряд выпускаемой продукции			-----
-----			Принципы поточного производства			-----			
-----			Должностная инструкция			-----			Другие
требования инструкций по охране труда, по			характерис-	пожарной и экологической безопасности					
тики			-----	-----					

3.1.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Изготовление деталей и	Код	A/03.3	Уровень	3
узлов с применением сварки		(под-								
трением			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Контроль и регулировка
специализированного |действия |оборудования при изготовлении деталей и узлов с| | |применением
сварки трением для поддержания | |стабильности геометрии металлоконструкций | |-----
-----| | |Контроль качества сварки, рихтовочных работ и | | |геометрии
металлоконструкций | |-----|-----| |Необходимые |Читать чертежи
различной сложности | |умения |-----| | |Устанавливать детали и
сборочные единицы в | |технологическую оснастку в последовательности, | | |определенной
технологическим процессом | |-----| | |Устанавливать соответствие
параметров деталей и | |сборочных единиц требованиям конструкторской | |документации и
устранять несоответствия | |-----| | |Поддерживать стабильность
геометрии изготавливаемых | |металлоконструкций путем регулировок и наладки | |оборудования | |-----
-----| | |Производить контроль качества сварки и геометрии | |
|металлоконструкций | |-----| | |Производить рихтовку, используя
пневматический и | |электрический инструмент: углошлифовальные, | |полировочные,
шлифовочные и прецизионные машины | |-----| | |Использовать для
определения качества сварного | |соединения разрушающие и неразрушающие методы | |контроля |
| |-----| | |Контролировать качество рихтовочных работ | |-----
-----| | |Работать на специализированном оборудовании | |-----
-----| | |Применять в работе методики измерений с применением | |измерительного
инструмента и аппаратуры в | |соответствии с требованиями стандартов организации | |-----
-----| | |Доводить параметры оснастки и инструмента до | |требований
конструкторской документации | |-----| | |Осуществлять контроль
работы и регулировку | |специализированного оборудования для поддержания | |стабильности
геометрии металлоконструкций | |-----| | |Контролировать готовность
металлоконструкций к | |проведению измерений | |-----| | |Вносить
изменения в оборудование с целью | |стабилизации геометрии деталей и сборочных единиц в | |
|пределах профессиональной компетенции | |-----| | |Контролировать
результаты корректировки параметров | |оснастки и работы оборудования по результатам | |
|измерений | |-----| | |Оценивать стабильность технологического
процесса по | |результатам измерений | |-----| | |Разрабатывать
предложения по технологии сварки | |трением | |-----| | |Применять
в работе подъемно-транспортное | |оборудование | |-----| |
|Соблюдать требования инструкций по обращению с | |отходами | |-----
----| | |Работать в команде | |-----|-----| |Необходимые |Стандарт
управления несоответствующей продукцией | |знания |-----| |
|Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | |-----| |
|Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | |особо ответственных операций | |-----
-----| | |Правила по охране труда | |-----| |
|Инструкция по пожарной и экологической безопасности | |-----| |
|Основы материаловедения | |-----| | |Основы сварки трением | |-----
-----| | |Основы электробезопасности | |-----| |
| |Основы электромеханики | |-----| | |Основы технологии
термообработки | |-----| | |Основы технологии обработки металлов
давлением | |-----| | |Основы технологии металлообработки | |-----
-----| | |Кинематические, гидравлические, электрические и | |
|пневматические схемы | |-----| | |Основы экологического
менеджмента | |-----| | |Технологическая инструкция | |-----
-----| | |Требования к подготовке поверхности под сварку | |трением | |-----

-----| | Механические свойства материалов | | -----|
 | | Назначение технологических жидкостей и способы их | | применения | | -----|
 -----| | Устройство и принципы работы оборудования и оснастки | | -----|
 -----| | Способы управления грузоподъемными механизмами | | -----|
 | | Способы регулировки оборудования и оснастки | | -----| | Правила
 технической эксплуатации и обслуживания | | оборудования | | -----| |
 | Средства и методы измерения | | -----| | Должностная инструкция | |
 | -----| | Нормы расхода материалов | | -----|
 -----| | Нормы времени выполнения технологических операций | | -----|
 | | Виды несоответствий и способы их устранения | | -----| | Методика
 анализа выявления дефектов и их последствий | -----| -----| | Другие
 | Соблюдать требования инструкций по охране труда, по | | характерис- | пожарной и экологической
 безопасности | | тики | | -----| -----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		Наименование	Сборка металлоконструкций	Код	А/04.3	Уровень	3
различной сложности с			(под-						
использованием вальцовки,			уровень)						
клеев, герметиков и их			квали-						
демонтаж			фикации						
-----		-----		Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----						

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта | -----| -----| | Трудовые | Сборка металлоконструкций
 различными методами | | действия | -----| | | Разработка предложений по
 изменениям в оборудовании | | | и оснастке, в технологическом процессе сборки | |
металлоконструкций различной сложности		-----	-----		
Необходимые	Читать чертежи различной сложности		умения	-----	
Устанавливать детали и сборочные единицы в			технологическую оснастку в последовательности,		
	определенной технологическим процессом			-----	
соответствие параметров деталей и			сборочных единиц требованиям конструкторской		
документации и устранять несоответствие			-----		
стабильность геометрии изготавливаемых			металлоконструкций путем регулировок и наладки		
оборудования			-----		
сборочных			единиц		
клеем области			вальцовки		
параметров оборудования,			наносящего клей		
клеи и герметики при сборке			металлоконструкций методом вальцовки		
-----			Применять клеи и герметики при сборке		
сварки			-----		
металлоконструкций с использованием метизов			-----		
Осуществлять регулировку по результатам контроля			вальцовки		
 -----| | | Осуществлять контроль геометрии металлоконструкций | | | после вальцовки | | | -----|
 -----| | | Производить рихтовку, используя ручной инструмент | | | -----|
 -----| | | Производить рихтовку, используя пневматический и | | | электрический инструмент:
 углошлифовальные, | | | полировочные, шлифовочные и прецизионные машины | | | -----|

-----| |Применять клеи и герметики при изготовлении оснастки| |и деталей из армированных пластиков и композитных | |материалов | |-----| |
Осуществлять подгонку деталей сложной конфигурации		-----																	
Осуществлять контроль качества выполнения вальцовки,		взаимного положения деталей и сборочных единиц		-----		Вносить изменения в оборудование и оснастку с целью		стабилизации геометрии деталей и сборочных единиц в		пределах профессиональной компетенции		-----		Вносить предложения по сбережению ресурсов и		устранению потерь		-----	
Контролировать реализацию корректирующих мероприятий		-----																	
Применять в работе подъемно-транспортное		оборудование		-----															
	Соблюдать требования инструкций по обращению с		отходами		-----														
-----		Работать в команде		-----		Разрешать конфликтные ситуации		-----	-----	Необходимые	Правила по охране труда	знания	-----		Инструкция по пожарной и экологической безопасности		-----		Стандарт управления несоответствующей продукцией
Основные принципы рихтовки		-----		Основы технологии обработки металлов давлением		-----		Основы технологии металлообработки		-----		Основы технологии термообработки		-----		Механические свойства материалов		-----	-----
Основы технологии клеевых соединений		-----		Основы экологического менеджмента		-----		Технологическая инструкция		-----		Требования к подготовке поверхности для нанесения		клеев и герметиков		-----		Назначение оборудования, оснастки и инструмента	

3.1.5. Трудовая функция

-----|-----|-----|Наименование |Изготовление деталей, |Код|А/05.3| Уровень | 3 |
узлов, металлоконструкций		(под-		
из профилей,			уровень)	
тонколистового металла,			квали-	
цветных металлов, сплавов,			фикации	
легированных сталей и их				
демонтаж				

-----|-----|---| Происхождение -----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал
X|Заимствовано| | функции | |из оригинала| |
-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта -----|-----|-----|-----| |Трудовые |Контроль качества изготовления
деталей, узлов, | действия |металлоконструкций из профилей, тонколистового| | |металла, цветных
металлов, сплавов, легированных| | сталей и их демонтажа в соответствии с требованиями| |
|конструкторской документации | | -----| | |Применение в работе
измерительных инструментов и| | аппаратуры в соответствии с требованиями стандартов| |
|организации | | -----| | |Необходимые |Читать чертежи
различной сложности | | умения -----| | |Устанавливать детали и
сборочные единицы в| | технологическую оснастку в последовательности,| | |определенной
технологическим процессом | | -----| | |Производить контактную
сварку деталей и сборочных| | единиц | | -----| | |Производить сборку
металлоконструкций с помощью| | метизов разъемным и неразъемным методами | | -----
-----| | |Устанавливать соответствие параметров деталей и| | |сборочных единиц
требованиям конструкторской| | документации | | -----| | |Собирать
простые металлоконструкции: до 5 деталей | | -----| | |Собирать
металлоконструкции средней сложности: от 5| | |до 15 деталей | | -----
-| | |Выполнять работу по сборке сложных| | металлоконструкций: от 15 до 50 деталей | | -----
-----| | |Выполнять работу по сборке особо сложных| | металлоконструкций:
свыше 50 деталей | | -----| | |Применять клеи и герметики для
монтажа сборочных| | единиц | | -----| | |Пользоваться сварочным
оборудованием электродуговой| | сварки: электродной сварки, сварки в защитных| | средах, сварки
неплавящимся электродом,| | механизированной и автоматизированной сварки | | -----
-----| | |Поддерживать стабильность геометрии изготавливаемых| | металлоконструкций
регулировкой и наладкой| | оборудования и оснастки | | -----| |
|Устранять несоответствия деталей и сборочных единиц| | требованиям конструкторской
документации | | -----| | |Производить контроль качества сварки и
геометрии| | металлоконструкций | | -----| | |Производить демонтаж
сварных соединений контактной и| | дуговой сварки с использованием специальных| | инструментов
| | -----| | |Производить рихтовку, используя ручной,| |
|пневматический и электрический инструмент:| | углошлифовальные, полировочные, шлифовочные
и| | прецизионные машины | | -----| | |Наносить размеры и геометрию
в соответствии с| | требованиями конструкторской документации на| | заготовки, детали и
сборочные единицы | | -----| | |Осуществлять подгонку деталей
сложной конфигурации | | -----| | |Осуществлять сварку потолочным,
вертикальным и| | криволинейным швами | | -----| | |Осуществлять
сварку многослойным швом | | -----| | |Использовать методы холодной
и горячей рихтовки | | -----| | |Изготавливать шаблоны и лекала для| |
|контурно-разметочных работ и контроля геометрии | | -----| |
|Изготавливать металлоконструкции из листовых | | материалов и деталей в соответствии с
требованиями | | технологической и конструкторской документации | | -----
-----| | |Использовать для определения качества сварного | | соединения разрушающие и
неразрушающие методы | | контроля | | -----| | |Владеть методами
сварки, пайки и обработки тонкого | | металлического листа | | -----| |

|Контролировать качество рихтовочных работ | |-----| |Производить
 сборку металлоконструкций с помощью | |электродуговой пайки электродом из цветного металла | |
 или сплава | |-----| |Использовать лазерную пайку | |-----
 -----| |Осуществлять контроль качества лазерной пайки | |-----
 -----| |Осуществлять контроль геометрии металлоконструкций с | |помощью шаблонов и
 лекал | |-----| |Применять в работе методики измерений с
 применением | |измерительного инструмента и аппаратуры в | |соответствии с требованиями
 стандарта организации | |-----| |Доводить параметры оснастки и
 инструментов до | |требований конструкторской документации | |-----
 -| |Оценивать пригодность деталей к дальнейшему | |использованию после демонтажа | |-----
 -----| |Производить корректировку параметров оснастки и | |работы
 оборудования по результатам контрольных | |измерений | |-----| |
 |Проверять готовность металлоконструкций к проведению| |измерений | |-----
 -----| |Вносить изменения в оборудование для стабилизации | |геометрии деталей и
 сборочных единиц из листового | |металла в пределах профессиональной компетенции | |-----
 -----| |Использовать возможности вариативности применения | |
 |оборудования, оснастки и инструментов | |-----| |Подготавливать
 предложения по внесению изменений в | |конструкторскую документацию в рамках | |
 |профессиональной компетенции | |-----| |Осуществлять подбор
 оборудования, материалов и | |технологий для проведения сварки деталей и сборочных| |единиц
 из цветных металлов, сплавов и легированной | |стали | |-----| |
 |Оценивать стабильность технологического процесса по | |результатам измерений | |-----
 -----| |Анализировать результаты измерений до и после | |внесения корректировок
 и вносить предложения по | |изменению конструкторской и технологической | |документации | |---
 -----| |Применять в работе подъемно-транспортное | |оборудование | |
 |-----| |Разрешать конфликтные ситуации | |-----
 -----| |Работать в команде | |-----|-----| |Необходимые
 |Правила по охране труда | |знания |-----| |Инструкции по пожарной и
 экологической безопасности | |-----| |Стандарты организации | |----
 -----| |Единая система конструкторской документации | |-----
 -----| |Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | |особо
 ответственных операций | |-----| |Стандарт управления
 несоответствующей продукцией | |-----| |Стандарт идентификации и
 прослеживаемости продукции | |-----| |Основы материаловедения | |
 |-----| |Основы электробезопасности | |-----
 -----| |Основы электромеханики | |-----| |Основы электротехники | |
 |-----| |Основы сварки в защитных средах | |-----
 -----| |Основы контактной сварки | |-----| |Основы лазерной
 пайки | |-----| |Основы маркировки материалов | |-----
 -----| |Основы электродной сварки и пайки | |-----| |
 |Основные принципы рихтовки | |-----| |Основы технологии сборки | |
 |-----| |Основы технологии металлообработки | |-----
 -----| |Основы технологии термообработки | |-----| |
 |Основы технологии клеевых соединений | |-----| |Кинематические,
 гидравлические, электрические и | |пневматические схемы | |-----| |
 |Механические свойства материалов | |-----| |Технологическая
 инструкция | |-----| |Операционная карта | |-----
 -----| |Должностная инструкция | |-----| |Инструкции по

эксплуатации оборудования | | |-----| | |Принципы производственных систем | | |-----| | |Требования к подготовке поверхности к нанесению | | лакокрасочного покрытия | | |-----| | |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | | |-----| | |Назначение и правила применения | | контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | | аппаратуры и оборудования | | |-----| | |Назначение технологических жидкостей и способы их | | применения | | |-----| | |Устройство и принципы работы оборудования и оснастки | | |-----| | |Технические и технологические характеристики | | оборудования | | |-----| | |Способы регулировки оборудования и оснастки | | |-----| | |Правила технической эксплуатации и обслуживания | | оборудования | | |-----| | |Средства и методы измерения | | |-----| | |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | | |-----| | |Методика проведения анализа выявления дефектов и их | | последствий | | |-----| | |Нормы расхода материалов | | |-----| | |Нормы времени выполнения технологических операций | | |-----| | |Виды несоответствий и способы их устранения | | |-----| | |Правила сдачи оборудования в ремонт и приема после | | ремонта | | |-----| | |Способы управления грузоподъемными механизмами | | |-----| | |Модельный ряд выпускаемой продукции | | |-----| | |Основы межличностных отношений | | |-----| | |Другие |Соблюдать требования инструкций по охране труда, по | |характерис- |пожарной и экологической безопасности | |тики | | |-----|-----|

3.1.6. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Запрессовка деталей на	Код	А/06.3	Уровень	3
винтовых механических,			(под-							
пневматических и			уровень)							
гидравлических прессах			квали-							
		фикации								
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции	из оригинала						
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ стабильности работы
механического, | действия |пневматического и гидравлического прессового | | оборудования | | |-----| | |Разработка предложений по совершенствованию | |
технологических процессов запрессовки деталей		-----	-----	-----
Необходимые	Читать чертежи различной сложности	умения	-----	
Устанавливать детали и сборочные единицы в		технологическую оснастку в последовательности,		
	определенной технологическим процессом			-----
сборку металлоконструкций с помощью		метизов разъемным и неразъемным методами		
единиц требованиям конструкторской		документации		
Поддерживать стабильность геометрии изготавливаемых		металлоконструкций путем регулировок		
и наладки | | оборудования | | |-----| | |Устранять несоответствия
деталей и сборочных единиц | | требованиям конструкторской документации | | |-----| | |Выполнять контроль качества запрессовки и геометрии | | металлоконструкций | |

-----| | Доводить параметры оснастки и инструмента до | |
 | требований конструкторской документации | | -----| | Оценивать
 пригодность деталей к дальнейшему | | использованию после демонтажа | | -----
 -----| | Проверять готовность металлоконструкций к проведению | | измерений | | -----
 -----| | Применять принципы работы на прессовом оборудовании | | с учетом
 особенностей металлоконструкций и оснастки | | -----| | Оценивать
 стабильность технологического процесса по | | результатам измерений | | -----
 -----| | Вносить предложения по изменению конструкторской и | | технологической
 документации по результатам работы | | механического, пневматического и гидравлического | |
 | прессового оборудования | | -----| | Разрабатывать карты наладок | |
 | -----| | Применять в работе подъемно-транспортное | | оборудование
 | | -----| | Работать в команде | | -----
 -----| | Необходимые | Правила по охране труда | | знания | -----| |
 | Инструкции по пожарной, экологической и промышленной | | безопасности | | -----
 -----| | Инструкции по эксплуатации оборудования | | -----| |
 | Стандарт управления несоответствующей продукцией | | -----| |
 | Основы материаловедения | | -----| | Основы электробезопасности | |
 | -----| | Основы технологии металлообработки | | -----
 -----| | Основы технологии обработки металлов давлением | | -----
 -----| | Основы маркировки материалов | | -----| | Механические
 свойства материалов | | -----| | Кинематические, гидравлические,
 электрические и | | пневматические схемы | | -----| | Операционная
 карта | | -----| | Должностная инструкция | | -----
 -----| | Производственное задание | | -----| | Технологическая
 инструкция | | -----| | Назначение оборудования, оснастки и
 инструмента | | -----| | Технические и технологические
 характеристики | | оборудования | | -----| | Требования к подготовке
 поверхности деталей к | | запрессовке | | -----| | Устройство и
 принципы работы оборудования и оснастки | | -----| | Способы
 управления грузоподъемными механизмами | | -----| | Способы
 регулировки оборудования и оснастки | | -----| | Правила технической
 эксплуатации и обслуживания | | оборудования | | -----| | Нормы
 времени выполнения технологических операций | | -----| | Виды
 несоответствий и способы их устранения | | -----| | Другие
 | Соблюдать требования инструкций по охране труда, по | | характерис- | пожарной и экологической
 безопасности | | тики | | -----|

3.1.7. Трудовая функция

-----| | Наименование | Работа на | Код | A/07.3 | Уровень | 3 |
специализированном		(под-	
оборудовании		уровень)	
		квали-	
		фикации	
-----		Происхождение	-----
X	Заимствовано		функции
-----	-----	-----	-----
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Контроль качества работ с
применением различных |действия |методов и методик | |-----| |
|Разработка предложений по результатам испытаний| |новых материалов, комплектующих
изделий,| |инструментов, оснастки, оборудования, деталей и| |сборочных единиц |-----|-----
-----| |Необходимые |Устанавливать детали и сборочные единицы в| |умения
|технологическую оснастку в последовательности,| |определенной технологическим процессом | |--
-----| | |Читать чертежи различной сложности | |-----
-----| | |Применять специализированный программный продукт | |-----
-----| | |Вносить корректировки в программное обеспечение | |-----|
| |Владеть навыками работы на автоматизированных,| |роботизированных рабочих станциях и| |
|специализированном оборудовании | |-----| |Поддерживать
стабильность геометрии изготавливаемых| |металлоконструкций путем регулировок и наладки| |
|оборудования | |-----| |Осуществлять контроль параметров
оборудования | |-----| |Устранять несоответствия деталей и
сборочных единиц | |требованиям конструкторской документации | |-----
-----| |Осуществлять регулировку оборудования и оснастки по | |результатам контроля | |-----
-----| | |Использовать для определения качества сварного | |соединения
разрушающие и неразрушающие методы | |контроля | |-----| |
|Осуществлять контроль геометрии металлоконструкций с| |помощью шаблонов и лекал | |-----
-----| | |Применять в работе методики измерений с применением | |
|измерительного инструмента и аппаратуры в | |соответствии с требованиями стандартов
организации | |-----| |Выполнять задания по проведению испытаний
новых | |материалов, комплектующих, инструментов, оснастки, | |режимов, оборудования, деталей
и сборочных единиц | |-----| |Вносить предложения по выходу из
нештатных ситуаций | |в рамках профессиональной компетенции | |-----
-----| | |Работать в команде | |-----|-----| |Необходимые |Правила по
охране труда | |знания |-----| |Инструкции по пожарной и
экологической безопасности | |-----| |Стандарт управления
несоответствующей продукцией | |-----| |Стандарт идентификации и
прослеживаемости продукции | |-----| |Стандарт порядка допуска
исполнителей к выполнению | |особо ответственных операций | |-----
-| |Основы электротехники | |-----| |Основы электробезопасности | |
|-----| |Основы электромеханики | |-----
-| |Технические и технологические характеристики | |оборудования | |-----
-----| |Кинематические, гидравлические, электрические и | |пневматические схемы | |-----
-----| |Технологическая инструкция | |-----| |
|Операционная карта | |-----| |Должностная инструкция | |-----
-----| | |Устройство и принципы работы оборудования и оснастки| |-----
-----| | |Назначение и правила применения | |контрольно-измерительных
инструментов, оснастки, | |аппаратуры и оборудования | |-----| |
|Правила технической эксплуатации, обслуживания и | |регулировки оборудования | |-----
-----| |Средства и методы измерения | |-----| |
|Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | |-----| |
|Нормы времени выполнения технологических операций | |-----| |
|Виды несоответствий и способы их устранения | |-----| |Модельный
ряд выпускаемой продукции | |-----| |Информационные технологии и
программные продукты | |-----|-----| |Другие |Соблюдать
требования инструкций по охране труда, по | |характерис- |пожарной и экологической безопасности |

|тики || |-----|-----|

3.1.8. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Выполнение заданий по | Код|А/08.3| Уровень | 3 |

|проведению ремонтных и || | (под- |

|наладочных работ || | уровень)| |

|| | | квали- | |

|| | | фикации | |

|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал

X|Заимствовано| | | функции | |из оригинала| | |

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Контроль работы оборудования с

целью стабилизации| |действия |геометрии деталей и сборочных единиц || |-----|

-----| | |Подготовка предложений по проведению ремонтных и| |наладочных работ | |-----|

-----| | |Необходимые |Производить ремонтные и наладочные работы

малой и| |умения |средней степени сложности || |-----| | |Выполнять

задания по проведению ремонтных и| |наладочных работ высокой степени сложности || |-----|

-----| | |Выполнять задания по проведению| |планово-предупредительного

ремонта || |-----| | |Читать чертежи различной сложности || |-----|

-----| | |Применять в работе подъемно-транспортное| |оборудование || |-----|

-----| | |Подготавливать предложения по проведению ремонтных| |работ

малой, средней и высокой степени сложности || |-----| | |Доводить

параметры оснастки и инструмента до| |требований конструкторской документации || |-----|

-----| | |Принимать участие в изготовлении и монтаже деталей и| |сборочных

единиц оборудования и оснастки средней и| |высокой степени сложности || |-----|

-----| | |Вносить предложения по оптимизации работы| |подъемно-транспортного

оборудования || |-----| | |Вносить изменения в оборудование с целью| |

|стабилизации геометрии деталей и сборочных единиц в| |пределах профессиональной

компетенции || |-----| | |Вносить предложения по изменениям в

оборудовании с| |целью стабилизации геометрии деталей и сборочных| |единиц || |-----|

-----| | |Контролировать результаты корректировки параметров| |оснастки и работы

оборудования по результатам| |контрольных измерений || |-----| |

|Использовать творческий подход для решения| |возникающих технических и технологических

проблем || |-----| | |Принимать решение о восстановлении или замене|

|инструмента по результатам контроля || |-----| | |Проводить анализ

результатов измерения геометрии| |деталей и сборочных единиц || |-----|

-----| | |Оценивать стабильность технологического процесса по| |результатам измерений || |-----|

-----| | |Использовать для работы результаты обработки| |статистических

данных || |-----| | |Анализировать результаты измерений до и после| |

|внесения корректировок и подготавливать предложения| |по изменению конструкторской и

технологической| |документации || |-----| | |Применять актуальное

для используемого оборудования| |программное обеспечение || |-----|

|| |Выполнять задания по разработке мероприятий для| |снижения доли ремонтных и доводочных

работ на| |единицу продукции || |-----| | |Разрабатывать карты

наладок || |-----| | |Контролировать сроки поверки и аттестации| |

|контрольно-измерительной аппаратуры и мерительного| |инструмента || |-----|

-----| | |Работать в команде | | |-----| | |Разрешать конфликтные
ситуации | | |-----| | |Необходимые |Правила по охране труда |
|знания |-----| | |Инструкции по пожарной и экологической
безопасности | | |-----| | |Стандарт оформления технического задания |
| |-----| | |Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | |
|особо ответственных операций | | |-----| | |Стандарт управления
документацией | | |-----| | |Основы электробезопасности | | |-----
-----| | |Основы электромеханики | | |-----| | |Основы
электротехники | | |-----| | |Кинематические, гидравлические,
электрические и | | |пневматические схемы | | |-----| | |Операционная
карта | | |-----| | |Инструкции по эксплуатации и ремонту оборудования
| | |-----| | |Назначение и правила применения | | |контрольно-
измерительных инструментов, оснастки, | | |аппаратуры и оборудования | | |-----
-----| | |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | | |-----
-| | |Назначение технологических жидкостей и способы их | | |применения | | |-----
-----| | |Способы управления грузоподъемными механизмами | | |-----
-----| | |Устройство и принципы работы оборудования и оснастки | | |-----
-| | |Технические и технологические характеристики | | |оборудования | | |-----
-----| | |Способы регулировки оборудования и оснастки | | |-----| |
|Правила технической эксплуатации и обслуживания | | |оборудования | | |-----
-----| | |Средства и методы измерения | | |-----| | |Методы монтажа,
регулировки и наладки оборудования | | |-----| | |Единая система
планово-предупредительного ремонта | | |-----| | |Программные
продукты | | |-----| | |Правила сдачи оборудования в ремонт и приема
после | | |ремонта | | |-----| | |Основы межличностных отношений | |-----
-----| |-----| | |Другие |Соблюдать требования инструкций по охране
труда, по | |характерис- |пожарной и экологической безопасности | |тики | | |-----|-----
-----|

3.1.9. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Выполнение работ по	Код	А/09.3	Уровень	3
разработке и изготовлению			(под-							
оснастки малой, средней и			уровень)							
высокой степени сложности			квали-							
		фикации								
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Х	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Контроль при изготовлении					
геометрии оснастки малой,		действия	средней и высокой степени сложности в соответствии с							
требованиями конструкторской документации			-----			Подготовка				
предложений по результатам испытаний			новой оснастки		-----	-----				
-----		Необходимые	Читать чертежи различной сложности		умения	-----				
-----		Изготавливать единичные элементы оборудования и			оснастки несложной геометрии			-----		
-----			Изготавливать шаблоны и приспособления несложной							
геометрии			-----			Поддерживать стабильность геометрии				

изготавливаемой | |оснастки | |-----| |Осуществлять контроль параметров оснастки | |-----| |Применять клеи и герметики при изготовлении оснастки| |и деталей из армированных пластиков | |-----| |Осуществлять подгонку деталей сложной конфигурации | |-----| |Изготавливать шаблоны и лекала для | |контурно-разметочных работ и контроля геометрии | |-----| |Подготавливать предложения по проведению ремонтных | |работ малой, средней и высокой степени сложности | |-----| |Осуществлять контроль геометрии оснастки с помощью | |шаблонов и лекал | |-----| |Доводить параметры оснастки до требований | |конструкторской документации | |-----| |Подавать предложения по изменению | |технологической/конструкторской документации | |-----| |Принимать участие в изготовлении и монтаже деталей и | |сборочных единиц оснастки средней и высокой степени | |сложности | |-----| |Выполнять задания по проведению испытаний новой | |оснастки | |-----| |Производить корректировку параметров оснастки и | |работы оборудования по результатам контрольных | |измерений | |-----| |Использовать базу данных анализа контрольных | |измерений узлов, деталей, сборочных единиц и готовых | |изделий для совершенствования и стабилизации | |технологических процессов | |-----| |Вносить изменения в оснастку с целью стабилизации | |геометрии деталей и сборочных единиц в пределах | |профессиональной компетенции | |-----| |Использовать возможности вариативности применения | |оснастки | |-----| |Разрабатывать предложения по обеспечению | |непрерывного процесса совершенствования | |конструкторской и технологической документации и | |производственных процессов | |-----| |Контролировать результаты корректировки параметров | |оснастки по результатам контрольных измерений | |-----| |Принимать решение о восстановлении или замене | |оснастки по результатам контроля | |-----| |Проводить анализ геометрических параметров оснастки | |по результатам измерений | |-----| |Применять творческий подход для решения возникающих | |технических и технологических проблем | |-----| |Работать в команде | |-----| |Необходимые |Правила по охране труда | |знания |-----| |Инструкции по пожарной и экологической безопасности | |-----| |Основы материаловедения | |-----| |Основы технологии металлообработки | |-----| |Кинематические, гидравлические, электрические и | |пневматические схемы | |-----| |Основы маркировки материалов | |-----| |Основы экологического менеджмента | |-----| |Механические свойства материалов | |-----| |Назначение и правила применения | |контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | |аппаратуры и оборудования | |-----| |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | |-----| |Способы управления грузоподъемными механизмами | |-----| |Устройство и принципы работы оборудования и оснастки | |-----| |Средства и методы измерения | |-----| |Модельный ряд выпускаемой продукции | |-----| |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | |-----| |Нормы расхода материалов | |-----| |Виды несоответствий и способы их устранения | |-----| |Правила сдачи оборудования и оснастки в ремонт и | |приема после ремонта | |-----| |Другие |Соблюдать требования инструкций по охране труда, по | |характерис- |пожарной и экологической безопасности | |тики | |-----|

-----|

3.1.10. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование |Сбор статистической | Код|А/10.3| Уровень | 3 |

|информации контрольных | | (под- | |

|измерений узлов, деталей, | | | уровень)| |

|сборочных единиц и готовых| | | квали- | |

|изделий | | | фиксации | |

|-----| |-----| |---| Происхождение |-----|-----|-----|-----| трудовой |Оригинал

X|Заимствовано| | | функции | |из оригинала| | |

|-----|-----|-----|-----|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ результатов измерений

металлоконструкций и| действия |готовых изделий | | |-----| |

|Подготовка предложений по совершенствованию| | |технологического процесса на основе анализа| |

|статистической информации контрольных измерений| | |узлов, деталей, сборочных единиц и

готовых изделий | |-----|-----| |Необходимые |Устанавливать

соответствие параметров деталей и| умения |сборочных единиц требованиям конструкторской| |

|документации | | |-----| | |Применять в работе методики измерений с

применением| | измерительного инструмента и аппаратуры в| |соответствии с требованиями

стандартов организации | | |-----| | |Использовать для работы

результаты обработки| | |статистических данных | | |-----| | |Выполнять

работу по проведению мониторинга| | |статистической информации контрольных измерений| | |узлов,

деталей, сборочных единиц и готовых изделий | | |-----| | |Проводить

регулярный мониторинг результатов| | |измерений металлоконструкций и готовых изделий после| |

|особо ответственных операций и процессов | | |-----| | |Выполнять

работу по определению спектра| | |статистических данных | | |-----| | |

|Непрерывно пополнять и использовать в работе базу| | |знаний организации | | |-----|

-----| | |Использовать информационные потоки измерений узлов, | | |деталей, сборочных

единиц и готовых изделий | | |-----| | |Использовать базу данных

анализа контрольных | | |измерений узлов, деталей, сборочных единиц и готовых| | |изделий | | |-----|

-----| | |Работать на персональном компьютере | | |-----|

-----| | |Выполнять работу по формированию базы данных | | |контрольных измерений узлов,

деталей, сборочных | | |единиц и готовых изделий | |-----|-----|

|Необходимые |Назначение и правила применения |знания |контрольно-измерительных

инструментов, оснастки, | | |аппаратуры и оборудования | | |-----| |

|Средства и методы измерения | | |-----| | |Методические материалы | |

|-----| | |Стандарты менеджмента качества | | |-----|

-----| | |Международные стандарты качества | | |-----| |

|Программное обеспечение | | |-----| | |Методика проведения анализа

выявления дефектов и их | | |последствий | | |-----| | |Основы

статистики | |-----|-----| |Другие | - | |характерис- | | |тики | | |-----|

--|-----|

3.2. Обобщенная трудовая функция

|-----| |---| |---| Наименование |Осуществление | Код| В | Уровень| 4 |

|технологического сопровождения| | | квали- | |

|производственных процессов | | | фиксации| |

-----| |--| |--| Происхождение |-----|-----|-----|-----| обобщенной
|Оригинал X|Заимствовано| | трудовой | из оригинала| | функции |-----|-----|-----|-----|
--|

работ, нанесения клеев и герметиков | | ----- | | Проводить анализ

измерений геометрии деталей и | | сборочных единиц | | ----- | |
 | Анализировать результаты измерений до и после | | внесения корректировок | | -----
 ----- | | Выявлять отклонения и оценивать стабильность | | технологического процесса по
 результатам измерений | | ----- | | Осуществлять выборочный
 контроль качества изделий с | | применением измерительного инструмента и аппаратуры | | -----
 ----- | | Использовать базу данных анализа контрольных | | измерений узлов,
 деталей, сборочных единиц и готовых | | изделий для совершенствования и стабилизации | |
 технологических процессов | | ----- | | Проводить мониторинг влияния
 вносимых изменений на | | свойства конечного продукта | | ----- | |
 | Проверять рабочие места на соответствие нормативной | | документации по безопасным условиям
 труда | | ----- | | Проводить регулярный мониторинг результатов | |
 измерений металлоконструкций и готовых изделий после | | особо ответственных операций и
 процессов | | ----- | | Осуществлять контроль геометрии
 металлоконструкций с | | помощью шаблонов и лекал | | ----- | |
 | Производить экспертную оценку поступивших изменений | | конструкторской документации для
 выявления | | несоответствий технологического обеспечения | | ----- | |
 ----- | | Необходимые | Стандарты организации | | знания | | ----- | |
 | Единая система конструкторской документации | | ----- | | Стандарты
 менеджмента качества | | ----- | | Стандарт управления
 несоответствующей продукцией | | ----- | | Стандарт идентификации и
 прослеживаемости продукции | | ----- | | Структура организации | | -----
 ----- | | Принципы производственных систем | | -----
 ----- | | Основы материаловедения | | ----- | | Основы
 электротехники | | ----- | | Основы электромеханики | | -----
 ----- | | Основы технологии сборки | | ----- | | Основы
 математического анализа | | ----- | | Основные принципы рихтовки | | -----
 ----- | | Основы контактной сварки | | -----
 ----- | | Основы электродной сварки и пайки | | ----- | | Основы сварки в
 защитных средах | | ----- | | Основы статистики | | -----
 ----- | | Основы лазерной пайки | | ----- | | Основы
 технологии металлообработки | | ----- | | Основы технологии
 термообработки | | ----- | | Основы технологии обработки металлов
 давлением | | ----- | | Основы технологии клеевых соединений | | -----
 ----- | | Основы технологии машиностроения | | -----
 ----- | | Основы электробезопасности | | ----- | | Основы маркировки
 материалов | | ----- | | Основы сварки трением | | -----
 ----- | | Основы экологического менеджмента | | ----- | |
 | Кинематические, гидравлические, электрические и | | пневматические схемы | | -----
 ----- | | Основы трехмерного моделирования в программных | | средах | | -----
 ----- | | Основы технологии обработки пластиков | | ----- | |
 | Технологическая инструкция | | ----- | | Операционная карта | | -----
 ----- | | Технические и технологические характеристики | | оборудования | |
 ----- | | Механические свойства материалов | | -----
 ----- | | Инструкции по эксплуатации используемого | | оборудования | | -----
 ----- | | Назначение оборудования, оснастки и инструмента | | -----
 ----- | | Назначение и правила применения | | контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | |
 аппаратуры и оборудования | | ----- | | Виды несоответствий и
 способы их устранения | | ----- | | Устройство и принципы работы

оборудования и оснастки | |-----| | Нормы времени на выполнение технологических операций | |-----| | Нормы расхода материалов | |-----| | Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | |-----| | Правила технической эксплуатации и обслуживания | | оборудования | |-----| | Средства и методы измерения | |-----| | Методика проведения анализа выявления дефектов и их | | последствий | |-----| | Методы управления технологическим процессом | |-----| | Требования к подготовке поверхности к нанесению | | лакокрасочного покрытия | |-----| | Способы регулировки оборудования и оснастки | |-----| | Принципы поточного производства | |-----| | Модельный ряд выпускаемой продукции | |-----| | Стандарт управления документацией | |-----| | Информационные технологии | |-----| | Другие | - | |характерис- | | |тики | |-----|-----|

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Проведение анализа	Код	B/02.4	Уровень	4
соответствия			(под-							
производственных процессов			уровень)							
требованиям			квали-							
конструкторской и			фикации							
технологической										
документации										
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ результатов мониторинга
производственных| действия |процессов на соответствие требованиям нормативной| |
|документации | | |-----| | |Разработка мероприятий по
предупреждению| |возникновения несоответствующей продукции | |-----|-----|
-----| |Необходимые |Читать чертежи различной сложности | |умения |-----|
-----| |Вносить предложения по изменениям в оборудовании с| | |целью стабилизации
геометрии деталей и сборочных| |единиц | |-----| | |Осуществлять
подбор оборудования, материалов и| |технологий для изготовления деталей и сборочных| |единиц
| |-----| | |Участвовать в выборе оборудования и оснастки | |-----|
-----| |Принимать решения о доработке деталей и сборочных| |единиц на
основании требований конструкторской и| |технологической документации | |-----|
-----| |Вносить изменения в параметры оборудования с целью| |стабилизации геометрии
деталей и сборочных единиц в| |пределах профессиональной компетенции | |-----|
-----| |Разрабатывать технологические процессы и| |документацию | |-----|
-----| |Принимать решения о восстановлении или замене| |инструмента | |-----|
-----| |Производить корректировку параметров оснастки и| |работы оборудования
по результатам контрольных| |измерений | |-----| |Анализировать
возможности вариативности применения| |оборудования, оснастки и инструментов | |-----|
-----| |Осуществлять контроль работы и регулировку| |специализированного
оборудования | |-----| |Разрабатывать мероприятия по доводке

параметров | | |оснастки и инструмента в соответствии с требованиями| | |конструкторской документации | | |-----| | |Разрабатывать мероприятия по предупреждению | | |возникновения нештатных ситуаций | | |-----| | |Выполнять задания в рабочих группах по внедрению в | | |производство изменений конструкторской и | | |технологической документации | | |-----| | |Контролировать результаты корректировки параметров | | |оснастки и работы оборудования по результатам | | |измерений | | |-----| | |Вносить предложения по ликвидации несоответствия | | |рабочих мест требованиям нормативной документации по | | |безопасным условиям труда | | |-----| | |Вносить предложения по ресурсосбережению и | | |устранению потерь | | |-----| | |Обеспечивать рациональное использование | | |энергоносителей в рамках профессиональной | | |компетенции | | |-----| | |Разрабатывать мероприятия по уменьшению временного | | |цикла изготовления единицы продукции | | |-----| | |Анализировать конструкцию деталей и узлов с целью | | |снижения затрат на изготовление | | |-----| | |Разрабатывать мероприятия по снижению трудозатрат на | | |единицу продукции | | |-----| | |Оценивать пригодность деталей к дальнейшему | | |использованию после демонтажа | | |-----| | |Проверять готовность металлоконструкций к проведению | | |измерений | | |-----| | |Контролировать эффективность принятых мер по | | |размещению и перемещению оборудования, оптимизации | | |рабочих мест | | |-----| | |Вносить предложения по оптимизации работы | | |подъемно-транспортного оборудования | | |-----| | |Разрабатывать предложения по формированию творческих | | |групп для решения особо актуальных технических и | | |технологических задач | | |-----| | |Разрабатывать мероприятия по снижению потерь от | | |несоответствующей продукции | | |-----| | |Участвовать в реализации принятых решений по выходу | | |из нештатной ситуации | | |-----| | |Фиксировать решения технических и технологических | | |задач, возникающих в производственном процессе, в | | |базе знаний организации | | |-----| | |Работать в команде | | |-----| | |Применять информационные технологии | | |-----| | |Проводить презентации | | |-----| | |Разрешать конфликтные ситуации | | |-----| | |Необходимые |Правила по охране труда | |знания |-----| | |Инструкции по пожарной и экологической безопасности | | |-----| | |Приказы и распоряжения организации | | |-----| | |Стандарты организации | | |-----| | |Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | | |особо ответственных операций | | |-----| | |Стандарт по управлению несоответствующей продукцией | | |-----| | |Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | | |-----| | |Стандарты менеджмента качества | | |-----| | |Нормативная документация организации | | |-----| | |Единая система конструкторской документации | | |-----| | |Структура организации | | |-----| | |Основы математического анализа | | |-----| | |Основы материаловедения | | |-----| | |Основы электротехники | | |-----| | |Основы электромеханики | | |-----| | |Основы технологии сборки | | |-----| | |Основы контактной сварки | | |-----| | |Основы лазерной пайки | | |-----| | |Основы сварки трением | | |-----| | |Основы электродной сварки и пайки | | |-----| | |Основы электробезопасности | | |-----| | |Основы сварки в защитных средах | | |-----

соответствия			(под-	
производственных процессов			уровень)	
требованиям новой и			квали-	
измененной конструкторской			фикации	
и технологической				
документации				
-----		----		---
X	Заимствовано			функции
-----	-----	-----	-----	
Код Регистрационный				
оригинала номер				
профессионального				
стандарта	-----	-----		Трудовые
новых материалов,	действия	комплектующих изделий, инструментов, оснастки,		
оборудования, деталей и сборочных единиц			-----	
предложений по внедрению в производство		новых материалов, комплектующих изделий,		
инструментов, оснастки, режимов, оборудования,			деталей и сборочных единиц	
-----		Необходимые	Читать чертежи различной сложности	
-----			Осуществлять подбор оборудования, оснастки,	
технологий для изготовления деталей и			сборочных единиц	
	Анализировать результаты внедрения в производство			изменений конструкторской и
технологической			документации и вносить корректировки	
Выполнять работу по проведению испытаний новых			материалов, комплектующих изделий,	
инструментов,			оснастки, режимов, оборудования, деталей и сборочных	
-----			Осуществлять разработку технологий изготовления	
подбор режимов обработки			-----	
измерений до и после			внесения корректировок и вносить предложения по	
конструкторской и технологической			документации	
Использовать возможности вариативности применения			оборудования, оснастки и инструментов	
-----			Выявлять отклонения и нестабильность	
процесса и принимать решения по			корректирующим мероприятиям	
-----			Принимать участие в изготовлении и монтаже деталей и	
оборудования и оснастки средней и			высокой степени сложности	
-----			Контролировать результаты внедрения в производство	
технологической			документации и вносить корректировки	
Вносить предложения по оптимизации работы			подъемно-транспортного оборудования	
-----			Доводить оснастку и инструмент до параметров,	
требованиям конструкторской			документации	
задания в рабочих группах по внедрению в			производство изменений конструкторской и	
технологической документации			-----	
анализа контрольных			измерений узлов, деталей, сборочных единиц и готовых	
совершенствования и стабилизации			технологических процессов	
-----			Контролировать результаты корректировки параметров	
-----			Проводить мониторинг влияния вносимых изменений на	
свойства конечного продукта			-----	
использовать в работе базу			знаний организации	
Проверять рабочие места на соответствие нормативной			документации по безопасным условиям	
 труда | | |-----| | |Вносить предложения по ликвидации несоответствий|

| |рабочих мест требованиям нормативной документации по| |безопасным условиям труда| | |-----
 -----| |Вносить предложения по ресурсосбережению и| |устранению потерь
 | | |-----| |Вносить предложения и выполнять задания по| |
 |обеспечению рационального использования| |энергоносителей в рамках профессиональной| |
 |компетенции| | |-----| |Разрабатывать мероприятия по уменьшению
 временного| |цикла изготовления единицы продукции| | |-----| |
 |Разрабатывать мероприятия по снижению доли ремонтных| |и доводочных работ на единицу
 продукции| | |-----| |Разрабатывать мероприятия по снижению
 потерь от| |несоответствующей продукции| | |-----| |Вносить
 предложения по выходу из нештатных ситуаций| | |-----| |
 |Использовать для работы результаты обработки| |статистических данных| | |-----
 -----| |Вносить предложения по изменению| |технологической/конструкторской
 документации| | |-----| |Соблюдать стандарт организации по защите|
 |интеллектуальной собственности| | |-----| |Внедрять в
 производство изменения конструкторской и| |технологической документации с минимальными| |
 |затратами| | |-----| |Выполнять работу в качестве эксперта при
 приемке| |оборудования, оснастки и инструмента от| |заводов-поставщиков| | |-----
 -----| |Выполнять работу в качестве эксперта по принятию| |решений по внедрению в
 производство новых| |материалов, комплектующих изделий, инструмента,| |оснастки, режимов,
 оборудования, деталей и сборочных| |единиц по результатам испытаний| | |-----
 -----| |Анализировать конструкцию деталей и узлов с целью| |снижения затрат на
 изготовление| | |-----| |Выбирать средства и методы контроля в
 соответствии с| |требованиями системы менеджмента качества| |организации| | |-----
 -----| |Вносить предложения и выполнять задания по| |обеспечению системного
 подхода в непрерывном| |совершенствовании производственной деятельности| | |-----
 -----| |Оценивать пригодность деталей к дальнейшему| |использованию после
 демонтажа| | |-----| |Анализировать состояние логистических
 потоков| |технологических процессов с целью выявления "узких| |мест"| | |-----
 -----| |Сопровождать внедрение мероприятий по устранению| |несоответствий
 технологического обеспечения| |измененной конструкторской документации| | |-----
 -----| |Выполнять работу в качестве эксперта при вводе в| |эксплуатацию нового
 оборудования, оснастки и| |инструмента| | |-----| |Фиксировать
 решения технических и технологических| |задач, возникающих в производственном процессе, в| |
 |базе знаний организации| | |-----| |Проводить презентации| | |-----
 -----| |Проводить регулярный мониторинг результатов| |измерений
 металлоконструкций и готовых изделий после| |особо ответственных операций и процессов| | |-----
 -----| |Производить контроль качества сварки и геометрии| |
 |металлоконструкций| | |-----| |Разрабатывать карты наладок| | |-----
 -----| |Подготавливать предложения по размещению| |оборудования и
 оптимизации рабочих мест с учетом| |современных тенденций эргономики и охраны труда,| |
 |включая принципы минимизации перемещений работника,| |стандартизации и визуализации
 рабочих мест| | |-----| |Разрабатывать планы по внедрению в
 производство| |измененной конструкторской и технологической| |документации| | |-----
 -----| |Анализировать и применять международный опыт в| |области
 автомобилестроения| | |-----| |Составлять и корректировать перечень
 особо| |ответственных операций и процессов| | |-----| |
 |Согласовывать работу со смежными подразделениями и| |выполнять комплексные задания в
 команде| | |-----| |Учитывать в работе необходимость обеспечения

защиты | | интеллектуальной собственности | | ----- | | Применять алгоритм построения логических цепочек, | | причинно-следственных связей для решения задач | | анализа причин возникновения ошибок | | ----- | | Разрабатывать мероприятия по устранению | | несоответствий технологического обеспечения | | измененной конструкторской документации | | ----- | | Вносить предложения по составу рабочих групп для | | внедрения в производство изменений конструкторской и | | технологической документации | | ----- | | Контролировать эффективность принятых мер по | | размещению и перемещению оборудования, оптимизации | | рабочих мест | | ----- | | Подготавливать квалификационные требования к | | персоналу | | ----- | | Осуществлять периодическое отслеживание патентной | | литературы | | ----- | | Анализировать полученную патентную информацию для | | использования в производственных процессах | | ----- | | Производить экспертную оценку поступивших изменений | | конструкторской документации для выявления | | несоответствий технологического обеспечения | | ----- | | Производить экспертное сопровождение разработки | | технико-экономического обоснования и технического | | задания на проектирование, изготовление и закупку | | оборудования, оснастки и инструмента | | ----- | | Работать в команде | | ----- | | Разрешать конфликтные ситуации | | ----- | | ----- | | Необходимые | | Международные стандарты качества | | знания | | ----- | | Приказы и распоряжения организации | | ----- | | ----- | | Политика организации в области качества | | ----- | | ----- | | Цели организации в области качества | | ----- | | Стандарты организации | | ----- | | Единая система конструкторской документации | | ----- | | Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | | особо ответственных операций | | ----- | | Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | | ----- | | Стандарты менеджмента качества | | ----- | | Принципы производственной системы | | ----- | | Нормативная документация организации | | ----- | | ----- | | Основы математического анализа | | ----- | | ----- | | Основы материаловедения | | ----- | | Основы электротехники | | ----- | | ----- | | Основы электромеханики | | ----- | | ----- | | Основы технологии сборки | | ----- | | Основы контактной сварки | | ----- | | ----- | | Основы электродной сварки и пайки | | ----- | | ----- | | Основы сварки в защитных средах | | ----- | | Основы лазерной пайки | | ----- | | Основы сварки трением | | ----- | | ----- | | Основы статистики | | ----- | | Основы технологии металлообработки | | ----- | | Кинематические, гидравлические, электрические и | | пневматические схемы | | ----- | | Основы технологии термообработки | | ----- | | Основы технологии обработки металлов давлением | | ----- | | Основы технологии клеевых соединений | | ----- | | Основные принципы рихтовки | | ----- | | ----- | | Основы технологии обработки пластиков | | ----- | | ----- | | Основы трехмерного моделирования в программных | | средах | | ----- | | ----- | | Основы маркировки материалов | | ----- | | Менеджмент организации | | ----- | | Основы экономики | | ----- | | ----- | | Основы экологического менеджмента | | ----- | | ----- | | Механические свойства материалов | | ----- | | Операционная карта | | ----- | | ----- | | Требования к подготовке поверхности к нанесению | |

|лакокрасочного покрытия | |-----| |Технические и технологические
 характеристики | |оборудования | |-----| |Нормы времени
 выполнения технологических операций | |-----| |Назначение
 оборудования, оснастки и инструмента | |-----| |Назначение и
 правила применения | |контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | |аппаратуры и
 оборудования | |-----| |Виды несоответствий и способы их
 устранения | |-----| |Устройство и принципы работы оборудования и
 оснастки | |-----| |Нормы расхода материалов | |-----
 -----| |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | |-----
 -----| |Средства и методы измерения | |-----| |Методы
 управления технологическим процессом | |-----| |Правила
 технической эксплуатации и обслуживания | |оборудования | |-----| |
 |Стандарт управления документацией | |-----| |Основы научной
 организации труда | |-----| |Способы регулировки оборудования и
 оснастки | |-----| |Инструкции по эксплуатации используемого | |
 |оборудования | |-----| |Порядок и методы технико-экономического и
 | |производственного планирования | |-----| |Потребительские
 требования к продукции современного | |автомобилестроения | |-----
 | |Перспективы технического развития организации | |-----| |
 |Модельный ряд выпускаемой продукции | |-----| |Другие
 |Соблюдать требования экологической безопасности | |характерис- | |тики | |-----|-----
 -----|

3.2.4. Трудовая функция

-----		----		---	Наименование	Сбор и анализ	Код	В/04.4	Уровень	4
статистической информации		(под-								
по рабочим местам и			уровень)							
производственным процессам		квали-								
с целью их			фикации							
совершенствования										
-----		----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала					
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ результатов мониторинга
 влияния вносимых| действия |изменений на свойства и качество конечного продукта | |-----
 -----| |Контроль производственного процесса, соответствия| |рабочих мест
 требованиям стандартов организации и| |формирование базы статистических данных | |-----|-----
 -----| |Необходимые |Производить анализ результатов измерения
 геометрии| умения |деталей и сборочных единиц | |-----|-----| |
 |Анализировать результаты измерений до и после| |внесения корректировок и разрабатывать
 предложения| |по изменению конструкторской и технологической| |документации | |-----
 -----| |Оценивать стабильность технологического процесса по| |результатам
 измерений | |-----| |Выявлять отклонения и нестабильность| |
 |технологического процесса и принимать решения по| |корректирующим мероприятиям | |-----
 -----| |Осуществлять контроль работы и регулировку| |специализированного
 оборудования для поддержания| |стабильности геометрии металлоконструкций | |-----

-----| |Применять в работе методики измерений с применением| |измерительного
инструмента и аппаратуры в| |соответствии с требованиями стандартов организации | |-----
-----| |Выполнять задания в рабочих группах по внедрению в| |производство
изменений конструкторской и| |технологической документации | |-----
---| |Использовать базу данных анализа контрольных| |измерений узлов, деталей, сборочных
единиц и готовых| |изделий для совершенствования и стабилизации| |технологических процессов |
| |-----| |Проводить мониторинг влияния вносимых изменений на| |
|свойства конечного продукта | |-----| |Непрерывно пополнять и
использовать в работе базу| |знаний организации | |-----| |
|Использовать для работы результаты обработки| |статистических данных | |-----
-----| |Анализировать результаты возникающих нештатных| |ситуаций с целью выработки
конструкторских и| |технологических решений | |-----| |Выполнять
работу в качестве эксперта по принятию| |решений по внедрению в производство новых| |
|материалов, комплектующих, инструментов, оснастки,| |режимов, оборудования, деталей и
сборочных единиц по| |результатам испытаний | |-----| |
|Анализировать конструкцию деталей и узлов с целью| |снижения затрат на изготовление | |-----
-----| |Выполнять работу по обеспечению системного подхода в| |
|непрерывном совершенствовании производственной| |деятельности | |-----
-----| |Анализировать технологический процесс с целью| |выявления возможности
возникновения нештатных| |ситуаций | |-----| |Использовать
информационные потоки серийных| |измерений для решения оперативных вопросов| |управления
технологическим процессом | |-----| |Анализировать состояние
логистических потоков| |технологических процессов с целью выявления "узких| |мест" | |-----
-----| |Фиксировать решения технических и технологических| |задач,
возникающих в производственном процессе, в| |базе знаний организации | |-----
-----| |Проводить презентации | |-----| |Анализировать и
принимать решения по выходу из| |нештатной ситуации | |-----| |
|Проводить регулярный мониторинг результатов| |измерений металлоконструкций и готовых
изделий после| |особо ответственных операций и процессов | |-----| |
|Контролировать сроки поверки и аттестации| |контрольно-измерительной аппаратуры и
мерительного| |инструмента | |-----| |Контролировать результаты
планово-предупредительного| |ремонта по внесенным предложениям | |-----
-----| |Применять для анализа причин возникновения ошибок | |эвристические методы:
статистический и | |математический анализ, системный анализ, метод | |экспертных оценок | |-----
-----| |Собирать и оценивать предложения персонала по | |улучшению
производственной деятельности в рамках | |профессиональной компетенции | |-----
-----| |Использовать результаты анализа состояния | |логистических потоков и их
влияния на | |технологический процесс с целью оптимизации потерь | |на рабочих местах | |-----
-----| |Определять спектр статистических данных, необходимых| |для
работы, в рамках профессиональной компетенции | |-----| |
|Определять методику сбора статистических данных, | |влияющих на результаты деятельности, в
рамках | |профессиональной компетенции | |-----| |Контролировать
реализацию корректирующих мероприятий| |-----| |Формировать
базу данных анализа контрольных | |измерений узлов, деталей, сборочных единиц и готовых| |
|изделий | |-----| |Применять алгоритм построения логических
цепочек, | |причинно-следственных связей для решения задач по | |анализу причин возникновения
ошибок | |-----| |Использовать информационные потоки
аналитических | |измерений для проведения расширенного/углубленного | |анализа

производственного процесса | | |-----| | |Применять актуальное для
 используемого | | |измерительного оборудования программное обеспечение | | |-----
 -----| | |Разделять информационные потоки измерений узлов, | | |деталей, сборочных единиц
 на серийные и | | |аналитические | | |-----| | |Анализировать
 полученную патентную информацию для | | |использования в производственных процессах | |
 |организации | | |-----| | |Проводить экспертную оценку поступивших
 изменений | | |конструкторской документации для выявления | | |несоответствий технологического
 обеспечения | | |-----| | |Анализировать и применить международный
 опыт в | | |области автомобилестроения | | |-----| | |Работать в команде
 | | |-----| | |Работать на персональном компьютере | | |-----
 -----| | |Разрешать конфликтные ситуации | | |-----|-----|
 |Необходимые |Политика организации в области качества |знания |-----
 --| | |Цели организации в области качества | | |-----| | |Стандарты
 организации | | |-----| | |Стандарты менеджмента качества | | |-----
 -----| | |Основы математического анализа | | |-----
 | | |Менеджмент организации | | |-----| | |Основы статистики | | |-----
 -----| | |Операционная карта | | |-----| |
 |Технические и технологические характеристики | | |оборудования | | |-----
 ----| | |Принципы производственных систем | | |-----| | |Методы
 управления технологическим процессом | | |-----| | |Назначение и
 правила применения | | |контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | | |аппаратуры и
 оборудования | | |-----| | |Средства и методы измерения | | |-----
 -----| | |Методика анализа выявления дефектов и их последствий| | |-----
 -----| | |Стандарт управления документацией | | |-----| |
 |Основы научной организации труда | | |-----| | |Информационные
 технологии и программные продукты | | |-----| | |Основы
 межличностных отношений | | |-----|-----| | |Другие | - | |характерис- | |
 |тики | | |-----|-----|

3.2.5. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Выполнение заданий по	Код	В/05.4	Уровень	4
проведению планово-			(под-							
предупредительного ремонта			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ результатов работы
 оборудования и подготовка| действия |предложений по планово-предупредительному ремонту | | |---
 -----| | |Контроль работ при вводе в эксплуатацию| |оборудования,
 оснастки и инструмента | | |-----| |Необходимые |Вносить
 предложения по планово-предупредительному| умения |ремонту по результатам работы
 оборудования | | |-----| |Вносить предложения по изменениям в
 оборудовании с| | |целью стабилизации геометрии деталей и сборочных| | |единиц из листового
 металла | | |-----| | |Подготавливать предложения по проведению

ремонтных | | работ малой, средней и высокой степени сложности | | -----
 ---- | | Вносить изменения в оборудование в пределах | | профессиональной компетенции с целью
 стабилизации | | геометрии деталей и сборочных единиц | | ----- | |
 | | Принимать решения о доработке деталей и сборочных | | единиц на основании требований
 конструкторской и | | технологической документации | | ----- | |
 | | Принимать решение о восстановлении или замене | | инструмента | | -----
 ---- | | Производить корректировку параметров оснастки и | | работы оборудования по результатам
 контрольных | | измерений | | ----- | | Анализировать результаты
 измерений до и после | | внесения корректировок и вносить предложения по | | изменению
 конструкторской и технологической | | документации | | ----- | |
 | | Использовать возможности вариативности применения | | оборудования, оснастки и инструментов | |
 | | ----- | | Принимать участие в изготовлении и монтаже деталей и | |
 | сборочных единиц оборудования и оснастки средней и | | высокой степени сложности | | -----
 ----- | | Доводить параметры оснастки и инструмента до | | требований
 конструкторской документации | | ----- | | Проводить мониторинг
 влияния вносимых изменений на | | свойства конечного продукта | | -----
 --- | | Проверять рабочие места на соответствие нормативной | | документации по безопасным
 условиям труда | | ----- | | Вносить предложения по сбережению
 ресурсов и | | устранению потерь | | ----- | | Вносить предложения по
 изменению конструкторской и | | технологической документации по результатам работы | |
 | оборудования | | ----- | | Проводить анализ работы подъемно-
 транспортного | | оборудования | | ----- | | Выполнять работу в
 качестве эксперта при приемке | | оборудования, оснастки и инструмента от | | заводов-
 поставщиков | | ----- | | Анализировать конструкцию деталей и узлов с
 целью | | снижения затрат | | ----- | | Оценивать пригодность деталей
 к дальнейшему | | использованию после демонтажа | | ----- | |
 | Выполнять работу в качестве эксперта при вводе в | | эксплуатацию нового оборудования, оснастки
 и | | инструмента | | ----- | | Проводить регулярный мониторинг
 результатов | | измерений металлоконструкций и готовых изделий после | | особо ответственных
 операций и процессов | | ----- | | Вносить предложения по реализации
 улучшений | | производственной деятельности | | ----- | |
 | Контролировать сроки поверки и аттестации | | контрольно-измерительной аппаратуры и
 мерительного | | инструмента | | ----- | | Выполнять задания по
 планово-предупредительному | | ремонту | | ----- | | Контролировать
 результаты планово-предупредительного | | ремонта по внесенным предложениям | | -----
 ----- | | Собирать и оценивать предложения персонала по | | улучшению
 производственной деятельности в рамках | | профессиональной компетенции | | -----
 ----- | | Контролировать реализацию корректирующих мероприятий | | -----
 ----- | | Контролировать эффективность принятых мер по | | размещению и перемещению
 оборудования, оптимизации | | рабочих мест | | ----- | | Применять
 информационные технологии | | ----- | | Разрешать конфликтные
 ситуации | | ----- | | ----- | | Необходимые | | Правила по охране труда | |
 | знания | | ----- | | Инструкции по пожарной и экологической
 безопасности | | ----- | | Приказы и распоряжения организации | | -----
 ----- | | Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | | | |
 | | особо ответственных операций | | ----- | | Основы электротехники | | -----
 ----- | | Основы электромеханики | | ----- | |
 | Основы технологии сборочных операций | | ----- | | Основы

технологии металлообработки | | |-----| | |Основы технологии термообработки | | |-----| | |Основы технологии обработки металлов давлением | | |-----| | |Основы контактной сварки | | |-----|-----| | |Основы электродной сварки и пайки | | |-----| | |Основы сварки в защитных средах | | |-----| | |Основы лазерной пайки | | |-----| | |Основы сварки трением | | |-----|-----| | |Основы трехмерного моделирования в программных | | |средах | | |-----|-----| | |Кинематические, гидравлические, электрические и | | |пневматические схемы | | |-----|-----| | |Инструкции по эксплуатации используемого | | |оборудования | | |-----|-----| | |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | | |-----|-----| | |Назначение и правила применения | | |контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | | |аппаратуры и оборудования | | |-----| | |Единая система планово-предупредительного ремонта | | |-----| | |Технические и технологические характеристики | | |оборудования | | |-----| | |Правила сдачи оборудования в ремонт и приема после | | |ремонта | | |-----| | |Устройство и принципы работы оборудования и оснастки | | |-----| | |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | | |-----| | |Правила технической эксплуатации и обслуживания | | |оборудования | | |-----|-----| | |Современные технологии и виды оборудования | | |-----| | |Методика анализа выявления дефектов и их последствий | | |-----| | |Методы управления технологическим процессом | | |-----| | |Способы регулировки оборудования и оснастки | | |-----| | |Модельный ряд выпускаемой продукции | | |-----| | |Потребительские требования к продукции современного | | |автомобилестроения | | |-----| | |Стандарт управления документацией | | |-----| | |Основы межличностных отношений | | |-----|-----| | |Другие | - | |характерис- | | |тики | | |-----|-----|-----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Обеспечение внедрения	Код	С	Уровень	5
инновационных технологий			квали-							
			фикации							
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
--										
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----	-----		Возможные	Заместитель начальника				
подразделения		наименования	Начальник технологического бюро		должностей			-----	-----	
-----		-----	-----		Требования к	Высшее				
образование - специалитет, магистратура		образованию	Дополнительные профессиональные							
программы -		и обучению	программы повышения квалификации, программы			профессиональной				
переподготовки		-----	-----	-----		Требования к	Не менее трех лет			
опыту			практической		работы			-----	-----	-----
условия			допуска к		работе			-----	-----	-----
Дополнительные характеристики:	-----	-----	-----	-----		Наименование	Код			
Наименование базовой группы, должности		классификатора		(профессии) или специальности		---				

-----|-----|-----| |ОКЗ | 1222 |Руководители специализированных | |
|(производственно-эксплуатационных) | | |подразделений (служб) в промышленности | |-----|-----
-----| | 1237 |Руководители подразделений (служб)| | |научно-технического
развития | |-----|-----|-----| |ЕКС | - |Начальник отдела (бюро, группы) (в|
| |промышленности) | |-----|-----|-----| |ОКСО |150501
|Материаловедение в машиностроении | |-----|-----|-----|
3.3.1. Трудовая функция
-----		-----		Наименование	Обеспечение	Код	С/01.5	Уровень	5
совершенствования			(под-						
производственных процессов		уровень)							
		квали-							
		фикации							
-----		-----		Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----						
Код Регистрационный									
оригинала номер									
профессионального									
стандарта	-----	-----		Трудовые	Разработка предложений по				
оптимизации		действия	производственных процессов изготовления		металлоконструкций				
различной сложности			-----			Планирование деятельности по			
внедрению новых			достижений в области изготовления металлоконструкций		различной				
сложности			-----			Совершенствование производственных			
процессов в			соответствии с требованиями производственной системы		-----	-----			
-----		Необходимые	Разрабатывать предложения по обеспечению		умения				
непрерывного процесса совершенствования		конструкторской и технологической документации и							
	производственных процессов			-----			Анализировать состояние		
логистических потоков			технологических процессов с целью выявления "узких		мест"		-----		
-----			Составлять и корректировать перечень особо		ответственных				
операций и процессов			-----			Координировать взаимодействие с			
подразделениями		организации			-----			Организовывать работу со	
смежными подразделениями и			обеспечивать выполнение комплексных заданий		-----				
-----			Определять методику сбора статистических данных,			влияющих на			
результаты деятельности, в области			профессиональной компетенции		-----				
-----			Осуществлять производственную деятельность с			соблюдением защиты			
интеллектуальной собственности			-----			Формировать			
мероприятия по корректировке			несоответствий производственного процесса		-----				
-----			Анализировать и принимать решения по выходу из			нештатной ситуации		-----	
-----			Разрабатывать мероприятия по ликвидации штатных						
ситуаций			-----			Формировать творческие группы для решения			
особо			актуальных технических и технологических задач		-----				
Выполнять работу в качестве эксперта по принятию			решений по внедрению в производство						
новых| | |материалов, комплектующих, инструментов, оснастки,| |режимов, оборудования, деталей
и сборочных единиц | | |-----| | |Формировать профессиональные
взаимоотношения между| | |конструкторскими, технологическими и| |производственными
подразделениями | | |-----| | |Производить экспертную оценку
поступивших изменений| | |конструкторской документации для выявления| |несоответствий
технологического обеспечения | | |-----| | |Проводить мониторинг и

анализ влияния вносимых | | изменений на свойства конечного продукта | | |-----
 -----| | |Использовать в работе результаты обработки| | |статистических данных | | |-----
 -----| | |Разрабатывать предложения по обеспечению системного| | |подхода в
 непрерывном совершенствовании | | |производственной деятельности | | |-----
 -----| | |Разрабатывать предложения по изменению | | |технологической/конструкторской
 документации | | |-----| | |Обеспечивать непрерывный процесс
 доработки деталей и | | |сборочных единиц в соответствии с требованиями | | |конструкторской и
 технологической документации | | |-----| | |Координировать
 взаимодействие подразделений для | | |оптимизации рабочих мест | | |-----
 ----| | |Обеспечивать формирование информационных потоков по | | |результатам контрольных
 измерений узлов, деталей, | | |сборочных единиц и готовых изделий | | |-----
 -----| | |Осуществлять периодическое отслеживание патентной | | |литературы в сфере
 профессиональных интересов | | |-----| | |Вносить предложения по
 реализации улучшений | | |производственной деятельности | | |-----| |
 |Участвовать в обеспечении достижения, поддержания и | | |развития показателей производственной
 деятельности | | |-----| | |Выявлять отклонения и нестабильность | |
 |технологического процесса и принимать решения по | | |корректирующим мероприятиям | | |-----
 -----| | |Контролировать реализацию корректирующих мероприятий | | |-----
 -----| | |Анализировать результаты измерений до и после | | |внесения
 корректировок и организовывать реализацию | | |предложений по изменению конструкторской и | |
 |технологической документации | | |-----| | |Применять для анализа
 причин возникновения ошибок | | |эвристические методы: статистический и | | |математический
 анализ, системный анализ, метод | | |экспертных оценок | | |-----| |
 |Контролировать эффективность принятых мер по | | |размещению и перемещению оборудования,
 оптимизации | | |рабочих мест | | |-----| | |Производить экспертное
 сопровождение разработки | | |технико-экономического обоснования и технического | | |задания на
 проектирование, изготовление и закупку | | |оборудования, оснастки и инструмента | | |-----
 -----| | |Разрабатывать мероприятия по устранению | | |несоответствий
 технологического обеспечения | | |измененной конструкторской документации | | |-----
 -----| | |Обеспечивать снижение уровня затрат на производство | | |посредством поиска
 современных материалов | | |-----| | |Разрабатывать мероприятия по
 снижению доли ремонтных | | |и доводочных работ на единицу продукции | | |-----
 -----| | |Разрабатывать мероприятия по снижению потерь от | | |несоответствующей продукции | |
 | | |-----| | |Выбирать средства и методы контроля в соответствии с | |
 |требованиями системы менеджмента качества | | |организации | | |-----
 | | |Подготавливать предложения по размещению | | |оборудования и оптимизации рабочих мест с
 учетом | | |современных тенденций эргономики и охраны труда, | | |включая принципы минимизации
 перемещений работника, | | |стандартизации и визуализации рабочих мест | | |-----
 -----| | |Фиксировать решения технических и технологических | | |задач, возникающих в
 производственном процессе, в | | |базе знаний организации | | |-----| |
 |Обеспечивать соблюдение требований инструкций по | | |обращению с отходами | | |-----
 -----| | |Контролировать результаты планово-предупредительного | | |ремонта | | |-----
 -----| | |Организовывать работу групп по внедрению в | | |производство
 изменений конструкторской и | | |технологической документации | | |-----
 ----| | |Применять и контролировать использование актуального | | |программного обеспечения для
 измерительного | | |оборудования | | |-----| | |Обеспечивать анализ
 логистических потоков и их | | |влияния на технологический процесс с целью | | |оптимизации потерь
 на рабочих местах | | |-----| | |Организовывать сбор, оценку и

внедрение предложений | | персонала по улучшению производственной деятельности | | в рамках профессиональной компетенции | | ----- | | Организовывать проведение ремонтных работ малой, | | средней и высокой степени сложности | | -----
----- | | Обеспечивать контроль сроков поверки и аттестации | | контрольно-измерительной аппаратуры и мерительного | | инструмента | | ----- | | Организовывать использование информационных потоков | | серийных измерений для решения оперативных вопросов | | управления технологическим процессом | | -----
----- | | Обеспечивать соответствие рабочих мест требованиям | | нормативной документации по безопасным условиям | | труда | | ----- | | Анализировать и применять российский и зарубежный | | опыт в области автомобилестроения | | -----
----- | | Проводить презентации | | ----- | | Разрабатывать предложения по формированию | | корпоративной политики организации | | ----- | | Владеть иностранным языком (английским, немецким, | | французским по выбору организации) | | -----
----- | | Разрешать конфликтные ситуации | | ----- | | -----
----- | | Необходимые | | Международные стандарты качества | | знания | | -----
----- | | Приказы и распоряжения организации | | ----- | | -----
| | Политика организации в области качества | | ----- | | Цели организации в области качества | | ----- | | Стандарты организации | | -----
| | ----- | | Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | | -----
| | ----- | | Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | | -----
| | особо ответственных операций | | ----- | | Стандарт управления несоответствующей продукцией | | -----
| | ----- | | Стандарты менеджмента качества | | ----- | | Стандарт организации по защите интеллектуальной | | собственности | | ----- | | Нормативные правовые акты | | ----- | | Единая система конструкторской документации | | -----
----- | | Структура организации | | ----- | | -----
| | Принципы производственных систем | | ----- | | Основы экологического менеджмента | | ----- | | Основы менеджмента | | -----
----- | | Основы трехмерного моделирования в программных | | средах | | -----
----- | | Основы статистики | | ----- | | -----
| | Технические и технологические характеристики | | оборудования | | -----
----- | | Основы маркировки материалов | | ----- | | Основы математического анализа | | ----- | | Кинематические, гидравлические, электрические и | | пневматические схемы | | ----- | | Основы контактной сварки | | ----- | | Основы электродной сварки и пайки | | -----
----- | | Основы сварки в защитных средах | | -----
----- | | Основы лазерной пайки | | ----- | | Основы сварки трением | | -----
| | ----- | | Основы электробезопасности | | -----
----- | | Основы сопротивления материалов | | ----- | | Основы электротехники | | ----- | | Основы электромеханики | | -----
----- | | Основы материаловедения | | ----- | | Основы технологии сборочных операций | | ----- | | Основы технологии клеевых соединений | | ----- | | Основы технологии обработки пластиков | | ----- | | Основы строительной механики оболочек | | -----
----- | | Основы технологии термообработки | | -----
----- | | Основы технологии обработки металлов давлением | | ----- | | -----
| | Основы технологии металлообработки | | ----- | | Композиционные материалы, механические свойства и | | возможности применения | | -----

-----| | |Механические свойства материалов | | |-----| | |Менеджмент
организации | | |-----| | |Инструкции по эксплуатации используемого | |
оборудования | | |-----| | |Стратегический план социально-
экономического | | |развития организации | | |-----| | |Потребительские
требования к продукции современного | | |автомобилестроения | | |-----
| | |Методика анализа выявления дефектов и их последствий| | |-----| |
|Методы управления технологическим процессом | | |-----| | |Стандарт
управления документацией | | |-----| | |Основы межличностных
отношений | | |-----| | |Единая система планово-предупредительного
ремонта | | |-----| | |Назначение оборудования, оснастки и инструмента
| | |-----| | |Нормы расхода материалов | | |-----
-----| | |Перспективы технического развития организации | | |-----| |
|Назначение и правила применения | | |контрольно-измерительных инструментов, оснастки, | |
|аппаратуры и оборудования | | |-----| | |Устройство и принципы работы
оборудования и оснастки| | |-----| | |Виды несоответствий и способы их
устранения | | |-----| | |Средства и методы измерения | | |-----
-----| | |Нормы времени выполнения технологических операций | | |-----
-----| | |Правила сдачи оборудования в ремонт и приема после | | |ремонта | | |-----
-----| | |Способы регулировки оборудования и оснастки | | |-----
-----| | |Правила технической эксплуатации и обслуживания | | |оборудования | | |-----
-----| | |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | | |-----
-----| | |Требования к подготовке поверхности к нанесению | | |лакокрасочного покрытия | |
| | |-----| | |Способы управления грузоподъемными механизмами | | |-----
-----| | |Основные принципы рихтовки | | |-----
| | |Принципы поточного производства | | |-----| | |Методика расчета
производственных мощностей | | |оборудования | | |-----| | |Основы
расчета норм времени на изготовление деталей | | |и узлов | | |-----| |
|Модельный ряд выпускаемой продукции | | |-----| | |Международный
опыт в области автомобилестроения | | |-----| | |Информационные
технологии и программные продукты | | |-----| | |Технический
иностраннй язык (английский, немецкий, | | |французский по выбору организации) | | |-----
-----| | |Основы научной организации труда | | |-----| | |
|Принципы корпоративной культуры | | |-----| | |Другие | - |
|характерис- | | |тики | | |-----| | |-----|

3.3.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Обеспечение освоения новых	Код	С/02.5	Уровень	5
видов продукции			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----| |Трудовые |Организация и проведение
исследований нового | |действия |оборудования, оснастки и инструмента | | |-----

-----| | Организация работы по подготовке предложений по | | внесению изменений в конструкторскую и | | технологическую документацию | | -----| |

| Разработка планов внедрения нового оборудования, | | оснастки и инструмента | | -----| -----

-----| | Необходимые| Организовывать работу по подбору оборудования, | умения | оснастки, материалов и технологий для изготовления | | деталей и сборочных единиц | | -----

-----| | Организовывать работу по подготовке технических | | заданий на закупку и изготовление оборудования, | | оснастки и инструментов | | -----

-----| | Обеспечивать проведение мониторинга сегмента рынка | | оборудования, оснастки, инструмента и выбор | | поставщиков и заводов-изготовителей | | -----

--| | Организовывать проведение экспертного сопровождения | | разработки технико-экономического обоснования | | технического задания на проектирование, изготовление | | и закупку оборудования, оснастки и инструмента | | -----| | Выполнять работу в качестве эксперта и принимать | | решения по внедрению в производство новых | | материалов, комплектующих, инструментов, оснастки, | | режимов, оборудования, деталей и сборочных единиц по | | результатам испытаний | | -----| |

| Выполнять работу в качестве эксперта и | | организовывать приемку оборудования, оснастки и | | инструмента от заводов-поставщиков | | -----| | Организовывать решение возникающих технологических | | проблем с внесением изменений в конструкторскую | | документацию в рамках профессиональной компетенции | | -----| |

| Разрабатывать мероприятия по ликвидации нештатных | | ситуаций | | -----

-----| | Организовывать внедрение в производство изменений | | конструкторской и технологической документации с | | минимальными затратами | | -----

-| | Обеспечивать непрерывный процесс совершенствования | | конструкторской, технологической документации и | | производственных процессов | | -----| |

| Разрабатывать планы по внедрению в производство | | изменений конструкторской и технологической | | документации | | -----| | Анализировать результаты внедрения в производство | | изменений конструкторской и технологической | | документации и вносить корректировки | | -----| | Применять алгоритм построения логических цепочек, | | причинно-следственных связей для решения задач по | | анализу причин возникновения ошибок | | -----| | Разрабатывать и контролировать мероприятия по | | устранению ошибок, выявленных в результате | | аналитической работы | | -----| | Организовывать составление и корректировку перечня | | особо ответственных операций и процессов | | -----| |

| Координировать взаимодействие с подразделениями | | организации | | -----

-----| | Согласовывать работу со смежными подразделениями и | | организовывать выполнение комплексных заданий | | -----| | Формировать профессиональные отношения между | | конструкторскими, производственными и | | технологическими подразделениями | | -----| | Организовывать проведение экспертной оценки | | поступивших изменений конструкторской документации | | для выявления несоответствий технологического | | обеспечения | | -----| |

| Организовывать проведение мониторинга влияния | | вносимых изменений на свойства конечного продукта | | -----| | Выполнять работу в качестве эксперта и | | организовывать приемку оборудования, оснастки и | | инструмента от заводов-поставщиков | | -----

-----| | Выполнять работу в качестве эксперта и | | организовывать ввод в эксплуатацию нового | | оборудования, оснастки и инструмента | | -----

---| | Организовывать разработку и вносить предложения по | | изменению технологической/конструкторской | | документации | | -----| |

| Принимать решения о доработке деталей и сборочных | | единиц на основании требований

конструкторской и | | | технологической документации | | | ----- | |
 | Организовывать и использовать информационные потоки | | | измерений узлов, деталей, сборочных
 единиц и готовых | | | изделий для оценки стабильности изменений геометрии | |
 | металлоконструкций | | | ----- | | Координировать взаимодействие
 подразделений | | | организации для осуществления оптимизации рабочих | | | мест | | | -----
 ----- | | | Использовать творческий подход для решения | | | возникающих технических
 и технологических проблем | | | ----- | | | Осуществлять периодическое
 отслеживание патентной | | | литературы в сфере профессиональных интересов | | | -----
 ----- | | | Обеспечивать снижение уровня затрат на производство | | | | по поиском
 альтернативных поставщиков | | | ----- | | | Организовывать работу по
 внесению предложений для | | | улучшения производственной деятельности | | | -----
 ----- | | | Обеспечивать и участвовать в достижении, поддержании | | | и развитии показателей
 производственной деятельности | | | ----- | | | Организовывать работу по
 выявлению отклонений и | | | нестабильности технологического процесса и принимать | | | решения по
 корректирующим мероприятиям | | | ----- | | | Контролировать
 реализацию корректирующих мероприятий | | | ----- | | | Контролировать
 результаты внедрения в производство | | | изменений конструкторской и технологической | |
 | документации и вносить корректировки | | | ----- | | | Анализировать
 результаты измерений до и после | | | внесения корректировок и организовывать работу по | |
 | изменению конструкторской и технологической | | | документации | | | -----
 ----- | | | Применять для анализа причин возникновения ошибок | | | эвристические методы:
 статистический и математический | | | анализ, системный анализ, метод экспертных оценок | | | -----
 ----- | | | Контролировать эффективность принятых мер по | | | размещению и
 перемещению оборудования, оптимизации | | | рабочих мест | | | ----- | |
 | Организовывать выбор средств и методов контроля в | | | соответствии с требованиями системы
 менеджмента | | | качества организации | | | ----- | | | Организовывать
 работу по размещению оборудования и | | | оптимизации рабочих мест с учетом современных | |
 | тенденций эргономики и охраны труда, включая принципы | | | минимизации перемещений
 работника, стандартизации и | | | визуализации рабочих мест | | | ----- | |
 | Фиксировать решения технических и технологических | | | задач, возникающих в производственном
 процессе, в | | | базе знаний организации | | | ----- | | | Организовывать
 работу по актуализации программного | | | обеспечения, используемого в измерительном | |
 | оборудовании | | | ----- | | | Организовывать сбор и оценку предложений
 персонала по | | | улучшению производственной деятельности | | | ----- | |
 | Организовывать разработку карт наладки оборудования | | | ----- | |
 | Организовывать работу по изготовлению и монтажу | | | деталей и сборочных единиц оборудования и
 оснастки | | | ----- | | | Организовывать работу по обеспечению контроля
 и | | | регулировки специализированного оборудования для | | | поддержания стабильности геометрии
 металлоконструкций | | | ----- | | | Организовывать контроль сроков
 поверки и аттестации | | | контрольно-измерительной аппаратуры и мерительного | | | инструмента | | | --
 ----- | | | Организовывать контроль соответствия рабочих мест | |
 | нормативной документации по безопасным условиям труда | | | ----- | |
 | Организовывать внедрение мероприятий по устранению | | | несоответствий технологического
 обеспечения | | | измененной конструкторской документации | | | ----- | |
 | Организовывать работу по доведению параметров | | | оснастки и инструмента до требований
 конструкторской | | | документации | | | ----- | | | Анализировать и
 применять российский и зарубежный | | | опыт в области автомобилестроения | | | -----
 ----- | | | Формировать творческие группы для решения актуальных | | | технических задач | | | | -

-----| | |Анализировать потребности в персонале необходимой| |
|квалификации | | |-----| | |Непрерывно пополнять и использовать в
работе базу| | |знаний организации | | |-----| | |Проводить презентации
| | |-----| | |Владеть иностранным языком (английским, немецким, | |
|французским по выбору организации) | | |-----| | |Разрешать
конфликтные ситуации | |-----|-----|
|Необходимые|Международные стандарты качества | |знания |-----| |
|Локальные акты организации | | |-----| | |Политика организации в
области качества | | |-----| | |Цели организации в области качества | | |
-----| | |Стандарты организации | | |-----|
| | |Стандарт идентификации и прослеживаемости продукции | | |-----|
| |Стандарт организации по защите интеллектуальной | | |собственности | | |-----
-----| | |Стандарт порядка допуска исполнителей к выполнению | | |особо ответственных
операций | | |-----| | |Стандарты менеджмента качества организации | |
| |-----| | |Единая система конструкторской документации | | |-----
-----| | |Основы лазерной пайки | | |-----| |
|Основы сварки трением | | |-----| | |Основы технологии
термообработки | | |-----| | |Основы строительной механики оболочек | |
| |-----| | |Основы технологии обработки металлов давлением | | |-----
-----| | |Основы контактной сварки | | |-----| |
|Основы электродной сварки и пайки | | |-----| | |Основы сварки в
защитных средах | | |-----| | |Композиционные материалы,
механические свойства и | | |возможности применения | | |-----| |
|Основы сопротивления материалов | | |-----| | |Основы технологии
клеевых соединений | | |-----| | |Основные принципы рихтовки | | |-----
-----| | |Основы технологии обработки пластиков | | |-----
-----| | |Основы трехмерного моделирования в программных средах| | |-----
-----| | |Основы статистики | | |-----| | |Основы маркировки
материалов | | |-----| | |Основы математического анализа | | |-----
-----| | |Кинематические, гидравлические, электрические и | | |пневматические
схемы | | |-----| | |Менеджмент организации | | |-----
-----| | |Основы экономики | | |-----| | |Основы электротехники | |
| |-----| | |Основы электромеханики | | |-----
----| | |Основы материаловедения | | |-----| | |Основы технологии
сборочных операций | | |-----| | |Основы технологии металлообработки
| | |-----| | |Основы экологического менеджмента | | |-----
-----| | |Основы менеджмента | | |-----| | |Стратегический
план социально-экономического развития| | |организации | | |-----| |
|Принципы производственных систем | | |-----| | |Современные
технологии и виды оборудования | | |-----| | |Потребительские
требования к продукции современного | | |автомобилестроения | | |-----
-| | |Методика анализа выявления дефектов и их последствий | | |-----|
| |Порядок и методы технико-экономического и | | |производственного планирования | | |-----
-----| | |Методы управления технологическим процессом | | |-----
-----| | |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | | |-----
----| | |Технические и технологические характеристики | | |оборудования | | |-----
-----| | |Назначение и правила применения | | |контрольно-измерительных инструментов,
оснастки, | | |аппаратуры и оборудования | | |-----| | |Устройство и

принципы работы оборудования и оснастки | | |-----| | |Механические
 свойства материалов | | |-----| | |Средства и методы измерения | | |-----
 -----| | |Способы регулировки оборудования и оснастки | | |-----
 -----| | |Методы монтажа, регулировки и наладки оборудования | | |-----
 -----| | |Требования к подготовке поверхности к нанесению | | |лакокрасочного покрытия |
 | | |-----| | |Принципы поточного производства | | |-----
 -----| | |Методика расчета производственных мощностей | | |оборудования | | |-----
 -----| | |Основы расчета норм времени на изготовление деталей и | | |узлов | | |-----
 -----| | |Перспективы технического развития организации | | |-----
 -----| | |Модельный ряд выпускаемой продукции | | |-----
 | | |Стандарт управления документацией | | |-----| | |Основы научной
 организации труда | | |-----| | |Международный опыт в области
 автомобилестроения | | |-----| | |Информационные технологии и
 программные продукты | | |-----| | |Технический иностранный язык
 (английский, немецкий, | | |французский по выбору организации) | | |-----
 ---| | |Принципы корпоративной культуры | | |-----| | |Основы
 межличностных отношений | | |-----| | |Другие | - | |характерис-| |
 |хтики | | |-----| | |-----|

3.3.3. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Обеспечение снижения	Код	C/03.5	Уровень	5
уровня затрат на единицу			(под-							
выпускаемой продукции			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ показателей
 производительности труда и |действия |использования производственных ресурсов | | |-----
 -----| | |Разработка и внедрение мероприятий по оптимизации| | |производства
 металлоконструкций, организации рабочих | | |мест с учетом современных тенденций эргономики и | |
 |охраны труда | | |-----| | |Необходимые |Разрабатывать
 мероприятия по снижению уровня |умения |материальных затрат на единицу выпускаемой
 продукции| | |-----| | |Обеспечивать внедрение в производство
 изменений| | |конструкторской и технологической документации с | | |минимальными затратами | | |---
 -----| | |Формировать творческие группы для решения задач по| |
 |снижению затрат | | |-----| | |Принимать решения по внедрению в
 производство новых| | |материалов, комплектующих, инструментов, оснастки, | | |режимов,
 оборудования, деталей и сборочных единиц по | | |результатам испытаний | | |-----
 -----| | |Вносить предложения по сбережению ресурсов и | | |устранению потерь в рамках
 профессиональной | | |компетенции | | |-----| | |Обеспечивать
 непрерывный процесс совершенствования| | |конструкторской и технологической документации и | |
 |производственных процессов | | |-----| | |Разрабатывать планы по
 внедрению в производство| | |изменений конструкторской и технологической | | |документации | | |---
 -----| | |Анализировать результаты внедрения в производство| |

|изменений конструкторской и технологической| |документации и вносить корректировки| |-----
 -----| |Анализировать конструкцию деталей и узлов с целью| |снижения
 затрат на изготовление| |-----| |Разрабатывать мероприятия по
 уменьшению временного| |цикла изготовления единицы продукции| |-----
 -----| |Организовывать проведение экспертной оценки| |поступивших изменений
 конструкторской документации| |для выявления несоответствий технологического| |обеспечения|
	-----		Организовывать проведение мониторинга влияния	
вносимых изменений на свойства конечного продукта		-----		
Обеспечивать рациональное использование		энергоносителей в рамках профессиональной		
компетенции		-----		Организовывать сбор и обработку
статистических		данных		-----
в непрерывном		совершенствовании производственной деятельности		-----
-----		Принимать решения по изменению		технологической/конструкторской документации
-----		Принимать решения о доработке деталей и сборочных		
единиц на основании требований конструкторской и		технологической документации		-----
-----		Координировать взаимодействие подразделений		организации для
осуществления оптимизации рабочих		мест		-----
снижение уровня затрат на производство		поиском альтернативных поставщиков		-----
-----		Контролировать результаты внедрения в производство		изменений
конструкторской и технологической		документации и вносить корректировки		-----
-----		Контролировать эффективность принятых мер по		размещению и перемещению
оборудования, оптимизации		рабочих мест		-----
технико-экономическое обоснование и		техническое задание на проектирование, изготовление		и
закупку оборудования, оснастки и инструмента		-----		
Анализировать полученную патентную информацию для		использования в производственных		
процессах		организации		-----
снижению трудозатрат на		единицу продукции		-----
Обеспечивать использование возможностей		вариативности применения оборудования, оснастки		
и		инструментов		-----
на производство		подбором современных материалов		-----
Разрабатывать мероприятия по снижению доли ремонтных		и доводочных работ на единицу		
продукции		-----		Разрабатывать мероприятия по снижению
потерь от		несоответствующей продукции		-----
размещение оборудования и оптимизацию		рабочих мест с учетом современных тенденций		
эргономики и охраны труда, включая принципы		минимизации перемещений работника,		
стандартизации и		визуализации рабочих мест		-----
Обеспечивать сбор и оценку предложений персонала по		улучшению производственной		
деятельности в рамках		профессиональной компетенции		-----
Организовывать оптимизацию работы		подъемно-транспортного оборудования		-----
-----		Анализировать и применять российский и зарубежный		опыт в области
автомобилестроения		-----		Проводить презентации
-----		Необходимые		Приказы и распоряжения организации
-----		Политика организации в области качества		-----
-----		Цели организации в области качества		-----
Стандарты менеджмента качества		-----		Стандарт управления
 несоответствующей продукцией| |-----| |Стандарт идентификации и
 прослеживаемости продукции| |-----| |Принципы производственных
 систем| |-----| |Стратегический план социально-экономического| |

|развития организации | |-----| |Основы строительной механики
 оболочек | |-----| |Основы технологии термообработки | |-----
 -----| |Основы технологии обработки металлов давлением | |-----
 -----| |Основы контактной сварки | |-----| |Основы
 сварки в защитных средах | |-----| |Основы лазерной пайки | |-----
 -----| |Основы сварки трением | |-----| |
 |Основы технологии обработки пластиков | |-----| |Основы
 технологии клеевых соединений | |-----| |Основы экологического
 менеджмента | |-----| |Основы экономики | |-----
 -----| |Основы статистики | |-----| |Основы маркировки
 материалов | |-----| |Основы электротехники | |-----
 -----| |Основы технологии металлообработки | |-----| |
 |Основы электромеханики | |-----| |Основы материаловедения | |-----
 -----| |Основы математического анализа | |-----
 -----| |Основы технологии сборочных операций | |-----| |Основные
 принципы рихтовки | |-----| |Основы сопротивления материалов | |-----
 -----| |Композиционные материалы, механические свойства и | |
 |возможности применения | |-----| |Кинематические,
 гидравлические, электрические и | |пневматические схемы | |-----| |
 |Современные технологии и виды оборудования | |-----| |
 |Потребительские требования к продукции современного | |автомобилестроения | |-----
 -----| |Методика анализа выявления дефектов и их последствий| |-----
 -----| |Методы управления технологическим процессом | |-----
 -----| |Назначение оборудования, оснастки и инструмента | |-----| |
 |Нормы расхода материалов | |-----| |Технические и технологические
 характеристики | |оборудования | |-----| |Устройство и принципы
 работы оборудования и оснастки| |-----| |Виды несоответствий и
 способы их устранения | |-----| |Механические свойства материалов |
 | |-----| |Средства и методы измерения | |-----
 -----| |Нормы времени выполнения технологических операций | |-----
 -----| |Способы регулировки оборудования и оснастки | |-----| |
 |Принципы поточного производства | |-----| |Методика расчета
 производственных мощностей | |оборудования | |-----| |Основы
 расчета норм времени на изготовление деталей | |и узлов | |-----| |
 |Модельный ряд выпускаемой продукции | |-----| |Международный
 опыт в области автомобилестроения | |-----| |Основы научной
 организации труда | |-----| |Другие | - |характерис- | |тики | |
 |-----|-----|

3.3.4. Трудовая дисциплина

-----		-----		---	Наименование	Обеспечение внедрения	Код	C/04.5	Уровень	5
инновационных технологий		(под-								
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
X	Заимствовано		функции	из оригинала						
-----	-----	-----	-----							
 Код Регистрационный

оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----| |Трудовые |Анализ предложений и практики
применения новейших| |действия |достижений в области производства металлоконструкций| |
|различной сложности | |-----| | |Разработка планов по исследованию
и внедрению в | |производство новых материалов, комплектующих, | |инструментов, оснастки,
режимов, оборудования, | |деталей и сборочных единиц | |-----|-----
--| |Необходимые |Разрабатывать предложения по реализации политики| |умения |организации в
области инновационной деятельности | |-----| | |Выполнять работу по
запуску нового оборудования | |-----| | |Разрабатывать
технологическую документацию для | |эксплуатации нового оборудования | |-----
-----| | |Анализировать и внедрять российский и зарубежный | | |опыт в области
автомобилестроения | |-----| | |Подготавливать предложения по
улучшению параметров | |комплектующих поставщика | |-----| |
|Производить испытания новых средств измерений | |-----| |
|Анализировать рынок перспективных технологий | |-----| |
|Обеспечивать соответствие рабочих мест | |технологическим требованиям по производству нового
| |продукта | |-----| | |Подготавливать предложения по
формированию | |творческих групп для решения инновационных | |технических и технологических
задач | |-----| | |Принимать решения по внедрению в производство
новых | |материалов, комплектующих, инструментов, оснастки, | |режимов, оборудования, деталей
и сборочных единиц | |-----| | |Осуществлять периодическое
отслеживание патентной | |литературы в сфере профессиональных интересов | |-----
-----| | |Организовывать работу с учетом обеспечения защиты | |интеллектуальной
собственности | |-----|-----| |Необходимые |Международные
стандарты качества | |знания |-----| | |Приказы и распоряжения по
организации | |-----|-----| | |Политика организации в области качества | |--
-----| | |Цели организации в области качества | |-----
-----| | |Стандарты организации | |-----| | |Принципы
производственных систем | |-----| | |Основы экологического
менеджмента | |-----| | |Менеджмент организации | |-----
-----| | |Стратегический план социально-экономического | |развития организации | |--
-----| | |Потребительские требования к продукции современного | |
|автомобилестроения | |-----| | |Модельный ряд выпускаемой
продукции | |-----| | |Международный опыт в области
автомобилестроения | |-----| | |Технический иностранный язык
(английский, немецкий, | |французский по выбору организации) | |-----
--| | |Информационные технологии и программные продукты | |-----|-----
-----| |Другие |Соблюдать требования экологической безопасности | |характерис- | |тики | |-----
-|-----|

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального
стандарта

- 4.1. Ответственная организация-разработчик |-----| |НП
"Объединение автопроизводителей России", город Москва | | |Исполнительный директор Коровкин
Игорь Алексеевич| |-----|
- 4.2. Наименования организаций-разработчиков |--|-----| |1. |ОАО
"АВТОВАЗ", город Тольятти | |--|-----| |2. |ОАО "КАМАЗ", город
Набережные Челны, Республика Татарстан | |--|-----| |3. |ОАО

"СОЛЛЕРС", город Москва | |-----| |4.|ООО "УК "Группа ГАЗ",
город Нижний Новгород | |-----| |5.|ООО "ФОЛЬКСВАГЕН Груп
Рус", город Калуга | |-----| |6.|Центр развития
профессиональных квалификаций Национального | |исследовательского университета "Высшая
школа экономики", | | |город Москва | |-----|
