

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)"

Приказ · № 895н · от 18.11.2014 · Министерство труда и социальной защиты · Утратил силу

ПРИКАЗ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

от 18 ноября 2014 г. N 895н

Об утверждении профессионального стандарта "Оператор инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)"

Зарегистрирован Минюстом России 19 декабря 2014 г.

Регистрационный N 35268

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 "Оператор инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)".

Министр М.А.Топилин

Приложение

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Оператор инжекционно-литьевой машины (термопластавтомата)

|-----|

| 257 |

|-----|

Регистрационный номер

I. Общие сведения Сопровождение процесса производства на инжекционно- |-----| литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий | 40.063 | из полимеров (пластмасс) |-----|

Код (наименование вида профессиональной деятельности)

Основная цель вида профессиональной деятельности: |-----|
|Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой| |машине (термопластавтомате) деталей и изделий из полимеров| |(пластмасс), съем готовых деталей/изделий, проверка качества| |готовой продукции, сборка готовых изделий, обработка и упаковка,| |подготовка полимерного сырья по заданным рецептам | |-----|

Группа занятий: |-----|-----|-----|-----| | 828 |Слесари-сборщики | 8284

|Сборщики изделий из | | | |пластмасс и резины | |-----|-----|-----|-----| (код ОКЗ) (наименование) (код ОКЗ) (наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: |-----|-----|-----| |22.2

|Производство изделий из пластмасс | |-----|-----|-----| |22.29.9

|Предоставление услуг в области производства прочих | | |пластмассовых изделий | |-----|-----|-----| (код ОКВЭД) (наименование вида экономической деятельности)

Общероссийский классификатор занятий.

Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт

(функциональная карта вида профессиональной деятельности) |-----|-----|

|-----| | Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции | |---|-----|

-----|-----|-----|-----| |код| наименование | уровень |

наименование	код	уровень	квалификационный уровень	квалификация
качества при съеме отлитых деталей, A/01.1	1	1	контроль выполнения изделий	операций получения
готовой продукции Первичная обработка отлитых деталей и изделий A/02.1	1	1	1	1
Переработка отходов литья под давлением A/03.1	1	1	1	1
использования)	1	1	1	1
Подготовка и сборка деталей и изделий A/04.1	1	1	1	1
Упаковка готовых деталей и изделий A/05.1	1	1	1	1
В Подготовка	1	1	Подготовка полимерного сырья и компаунда по B/01.1	1
полимерного сырья заданным рецептам	1	1	1	1
для производства	1	1	1	1
Загрузка полимерного сырья и компаунда B/02.1	1	1	1	1
С Выявление и	1	1	Выявление дефектов деталей и изделий C/01.1	1
устранение дефектов	1	1	1	1
деталей и изделий	1	1	1	1
Устранение дефектов деталей и изделий C/02.1	1	1	1	1

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование Сопровождение и контроль Код	A	Уровень	1
выполнения операций получения	квали-	фикации	1
готовой продукции	1	1	1
Происхождение	1	1	1
Обобщенной Оригинал X Заимствовано	1	1	1
трудовой из оригинала	1	1	1
функции	1	1	1

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта	Возможные Оператор инжекционно-литьевой машины	наименования Обработчик изделий из пластмасс	должностей Сборщик изделий из пластмасс
Литейщик пластмасс	Обработчик изделий из пластмасс 1-го разряда	Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда	Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда
Требования к Основное общее образование	образованию	и обучению	1
Требования к	опыту	практической	работы
Особые К работе допускаются лица не моложе 18 лет	условия	допуска к	работе

Дополнительные характеристики:	Наименование	Код
Наименование базовой группы,	документа	должности (профессии) или специальности
ОКЗ	828 Слесари-сборщики	1
8284 Сборщики изделий из пластмасс и резины	1	1
ЕТКС § 153 Обработчик изделий из пластмасс 1-го	1	1
разряда	§ 220 Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда	1
§ 221 Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда	1	1
ОКНПО	140200 Оператор в производстве изделий из	1
пластмасс	140206 Литейщик пластмасс	1
140602 Контролер качества продукции и	1	1
технологического процесса	1	1

Трудовой кодекс Российской Федерации , статья 265 (Собрание законодательства Российской

Федерации, 2002, N 1, ст. 3; 2006, N 27, ст. 2878; 2013, N 14, ст. 1666); постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. N 163 "Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, N 10, ст. 1131; 2001, N 26, ст. 2685; 2011, N 26, ст. 3803).

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск N 27, раздел "Производство полимерных материалов и изделий из них".

Общероссийский классификатор начального профессионального образования.

3.1.1. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Контроль качества при съеме	Код	A/01.1	Уровень	1
отлитых деталей, изделий (под-								
уровень)								
квали-								
фикации								
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X Заемствовано функции из оригинала								
----- ----- ----- -----								
Код Регистрационный								
оригинала номер								
профессионального								
стандарта ----- ----- Трудовые Смазка формующих полостей								
специальными составами действия ----- Контроль съема отлитых								
деталей и изделий ----- Контроль работы толкателей -----								
----- Съем деталей и изделий -----								
Проверка качества продукции ----- Проверка чистоты								
поверхности готовых изделий ----- ----- Необходимые								
Визуально контролировать качество готового изделия, умения соответствие заданным								
параметрам, требованиям качества (с помощью эталонных изделий, прототипов) -----								
----- Определять соответствие веса детали и изделия (с использованием								
специальных приспособлений, инструментов) ----- Проверять								
соответствие цвета и геометрических размеров с помощью калибров, шаблонов, эталонных								
изделий ----- Выявлять проблемы при съеме деталей и изделий								
----- ----- ----- Необходимые Методы контроля параметров								
технологического процесса знания ----- Средства,								
обеспечивающие контроль качества выпускаемой продукции -----								
- Система съема готовых деталей, изделий ----- Устройство и								
принцип работы обслуживаемого оборудования и приспособлений, отвечающих за съем								
деталей, изделий (механизмы, роботы) ----- Конструктивные								
особенности литьевых форм, отвечающие за съем детали, изделия ----- -----								
----- Другие - характерис- тики ----- -----								

3.1.2. Трудовая функция

-----	-----	---	Наименование	Первичная обработка отлитых	Код	A/02.1	Уровень	1
деталей и изделий (под-								
уровень)								
квали-								
фикации								
-----	-----	---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X Заемствовано функции из оригинала								

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

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые |Удаление литников | действия |---
-----| | |Проведение механической обработки деталей и изделий | | |-----
-----| | |Проверка кромки изделия на наличие облоя, грата, | | недолива,
заусенцев | | |-----| | |Удаление с помощью инструмента облоя с
поверхности | | деталей, изделий | | |-----| | |Проверка соответствия с
эскизами, моделями, | | эталонными образцами | | |-----| | |Сортировка
изделий, деталей и учет по установленной | | форме | | |-----| |
|Нарезка образцов для испытания деталей и изделий | | |-----| |
|Снятие фасок, обрезка по торцу с применением | | соответствующего оборудования и инструмента |
| |-----| | |Шлифовка и полировка поверхности изделий из | | пластмасс
и мест удаления литников и заусенцев на | | механических шлифовальных и полировальных кругах с
| | применением различных шлифовальных порошков и | | полирующих паст | | |-----
-----| | |Обработка деталей и изделий согласно требованиям | | качества | |-----|-----
-----| | |Необходимые |Удалять литники, зачищать заусенцы, производить |
|умения |простую механическую обработку деталей и изделий с | | использованием
вспомогательного инструмента | | |-----| | |Подготавливать и
использовать приспособления, | | режущий и измерительный инструмент | | |-----
-----| | |Использовать средства и механизмы для съема, | | транспортировки, укладки изделий
и деталей в тару | |-----|-----| | |Необходимые |Правила
использования вспомогательного инструмента | | знания |при обработке отлитых деталей и изделий |
| |-----| | |Различные типы систем и механизмов для съема, | |
|транспортировки и укладки отлитых изделий и деталей | | в тару | | |-----
----| | |Способы обработки и устранения технологических | | дефектов | | |-----
-----| | |Технология процесса обработки изделий из пластмасс | | |-----
--| | |Правила обработки и требования к качеству готовой | | продукции | | |-----
-----| | |Требования, предъявляемые к качеству обработки | | изделий из пластмасс | | |-----
-----| | |Физико-механические свойства обрабатываемых | | пластмассовых
материалов и режимы их обработки | |-----|-----| | |Другие | - |
|характерис- | | тики | | |-----|-----|

3.1.3. Трудовая функция

-----	-----	-----	-----	Наименование	Переработка отходов литья	Код	А/03.1	Уровень	1
под давлением (с			(под-						
возможностью повторного		уровень)							
использования)			квали-						
			фикации						

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

Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые |Переработка отходов литья под
давлением | действия |-----| | |Загрузка отходов и бракованных
деталей, изделий в | | шредер, дробилку, ножевые, роторные измельчители | | |-----

-----| | Загрузка переработанного сырья в загрузочный бункер| | Инжекционно-литьевой машины | |-----|-----| | Необходимые | Эксплуатировать вспомогательное оборудование для| | умения | переработки отходов литья под давлением | | |-----|-----| | | Эксплуатировать вспомогательное оборудование для| | | транспортировки и загрузки переработанного сырья в| | загрузочный бункер | |-----|-----|-----| | Необходимые | Конструктивные особенности и принципы действия| | знания | основного и вспомогательного (периферийного)| | оборудования для переработки отходов литья | | |-----|-----| | | Конструктивные особенности и принципы действия| | | основного и вспомогательного (периферийного)| | оборудования для транспортировки и загрузки| | переработанного сырья | | |-----|-----| | Требования к вторично перерабатываемому материалу| | после переработки отходов литья | | |-----|-----|-----| | Требования к количественному и качественному| | соотношению вторично используемого сырья | |-----|-----|-----| | Другие | - | | характерис- | | | тики | | |-----|-----|-----|

3.1.4. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Подготовка и сборка деталей	Код	А/04.1	Уровень	1
и изделий			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано		функции		из оригинала					
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Сортировка деталей перед					
сборкой		действия	-----	-----			Подготовка деталей перед сборкой			-----
инструкциям			-----	-----			Собирать готовую продукцию из			
комплектующих частей			согласно строгим правилам и установленной			последовательности			-----	-----
для		знания	сборки изделий			-----	-----			Схемы, инструкции, чертежи,
используемые при сборке			изделий			-----	-----			Требования,
предъявляемые к качеству сборки деталей			и изделий			-----	-----			
Правила сборки элементов (деталей, изделий)		-----	-----	-----						
Другие	-		характерис-			тики			-----	-----

3.1.5. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Упаковка готовых деталей и	Код	А/05.1	Уровень	1
изделий			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой

|Оригинал X|Заимствовано| | функции | |из оригинала| | |
 |-----|-----|-----|-----|
 Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального
 стандарта |-----|-----| |Трудовые |Укладка изделий и деталей в
 тару согласно |действия |требованиям | | |-----| | |Упаковка изделий и
 деталей согласно тоебованиям | |-----|-----| |Необходимые
 |Взвешивать, оформлять этикетки | |умения |-----| | |Маркировать
 готовую продукцию | |-----|-----| |Необходимые |Требования,
 предъявляемые к готовым деталям и | |знания |изделиям | | |-----| |
 |Требования и правила упаковки продукции | | |-----| | |Требования и
 правила маркировки продукции | |-----|-----| |Другие | - |
 |характерис- | | |тики | | |-----|-----|

3.2. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Подготовка полимерного сырья	Код	В	Уровень	1
для производства			квали-							
			фикации							
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заимствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
 --|

Код Регистрационный
 оригинала номер
 профессионального

стандарта |-----|-----| |Возможные |Оператор инжекционно-
 литьевой машины | |наименования|Литейщик пластмасс | |должностей |Обработчик изделий из
 пластмасс 2-го разряда | | |Сборщик изделий из пластмасс 3-го разряда | |-----|-----|
 -----| |-----|-----| |Требования к|Основное общее
 образование | |образованию | |и обучению | | |-----|-----|
 |Требования к|Не менее трех месяцев работы по профессиям: оператор| |опыту |инжекционно-
 литьевой машины, обработчик изделий из| |практической|пластмасс 1-го разряда, сборщик изделий
 из пластмасс| |работы |1-2-го разрядов | |-----|-----| |Особые |К
 работе допускаются лица не моложе 18 лет | |условия | | |допуска к| | |работе | | |-----|-----|
 -----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| |Наименование| Код |
 Наименование базовой группы, должности | | документа | | (профессии) или специальности | |-----|
 |-----|-----|-----| |ОКЗ | 828 |Слесари-сборщики | | |-----|-----|
 ----| | | 8284 |Сборщики изделий из пластмасс и резины | |-----|-----|-----|
 |ЕТКС | § 153 |Обработчик изделий из пластмасс 1-го | | | |разряда | | | § 154 |Обработчик изделий из
 пластмасс 2-го | | | |разряда | | | § 220 |Сборщик изделий из пластмасс 1-го разряда | | | § 221
 |Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда | |-----|-----|-----|-----| |ОКНПО
 |140200 |Оператор в производстве изделий из | | | |пластмасс | | |140206 |Литейщик пластмасс | |
 |140602 |Контролер качества продукции и | | | |технологического процесса | |-----|-----|-----|
 -----|

3.2.1. Трудовая функция

|-----| |-----| |---| Наименование|Подготовка полимерного | Код|В/01.1| Уровень | 1 |
 |сырья и компаунда по | | | (под- | |

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

3.2.2. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Загрузка полимерного сырья	Код	В/02.1	Уровень	1
и компаунда			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			функции		из оригинала				
-----	-----	-----	-----							
Код Регистрационный										
оригинала номер										
профессионального										
стандарта	-----	-----		Трудовые	Удаление посторонних частиц,					
пыли при загрузке сырья	действия	с использованием специальных средств			-----					
-----			Загрузка полимерного сырья и компаунда			-----				
Эксплуатация дополнительного и вспомогательного			оборудования для подготовки полимерного							
 сырья | |-----|-----| |Необходимые |Эксплуатировать оборудование,

отвечающее за | умения | транспортировку и загрузку полимерного сырья | | -----
 -----| | Настраивать режимы работы оборудования, отвечающего | | за сушку полимерного
 сырья, влагоудаление, | | транспортировку и загрузку | | -----|-----
 | Необходимые | Виды и правила использования дополнительного и | знания | вспомогательного
 оборудования, отвечающего за | | транспортировку и загрузку полимерного сырья | | -----
 -----| | Методы расчета подачи необходимого объема | | полимерного сырья с учетом
 времени сушки | | -----|-----| | Требования к качеству готовой смеси | | -----
 ----|-----| | Другие | - | | характеристик | | | | |-----|-----
 -----|

3.3. Обобщенная трудовая функция

-----		---		---	Наименование	Выявление и устранение	Код	С	Уровень	1
дефектов деталей и изделий			квали-							
			фикации							
-----		---		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	обобщенной
Оригинал X	Заемствовано			трудовой		из оригинала			функции	-----
 --|

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| Возможные |Оператор инжекционно-
 литейной машины | |наименования|Литейщик пластмасс 2-го разряда | |должностей|Обработчик
 изделий из пластмасс 3-4-го разрядов | | |Сборщик изделий из пластмасс 4-5-го разрядов | |-----|---
 -----|-----|-----|-----|-----| |Требования
 к|Основное общее образование | | образованию | | | и обучению | | |-----|-----
 -----| |Требования к|Не менее трех месяцев работы по профессиям: оператор| |опыту
 |инжекционно-литейной машины, литейщик пластмасс,| |практической|обработчик изделий из
 пластмасс 2-го разряда,| |работы |сборщик изделий из пластмасс 3-го разряда | |-----|-----
 -----| |Особые |К работе допускаются лица не моложе 18 лет | |условия | | |допуска
 к| |работе | | |-----|-----|-----|

Дополнительные характеристики: |-----|-----|-----|-----| |Наименование| Код |
 Наименование базовой группы, должности | | документа | | (профессии) или специальности | |-----
 |-----|-----|-----|-----| |ОКЗ | 828 |Слесари-сборщики | | |-----|-----
 ----| | | 8284 |Сборщики изделий из пластмасс и резины | |-----|-----|-----|-----|
 |ЕТКС | § 154 |Обработчик изделий из пластмасс 2-го | | | |разряда | | | § 155 |Обработчик изделий из
 пластмасс 3-го | | | |разряда | | | § 221 |Сборщик изделий из пластмасс 2-го разряда| | | § 222 |Сборщик
 изделий из пластмасс 3-го разряда| |-----|-----|-----|-----| |ОКНПО | 140200
 |Оператор в производстве изделий из | | | |пластмасс | | | 140206 |Литейщик пластмасс | | | 140602
 |Контролер качества продукции и | | | |технологического процесса | |-----|-----|-----|-----
 -----|

3.3.1. Трудовая функция

-----		-----		---	Наименование	Выявление дефектов деталей	Код	С/01.1	Уровень	1
и изделий			(под-							
			уровень)							
			квали-							
			фикации							
-----		-----		---	Происхождение	-----	-----	-----	-----	трудовой
Оригинал X	Заемствовано			функции		из оригинала				

-----|-----|-----|-----|
Код Регистрационный
оригинала номер
профессионального
стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые |Проверка качества деталей и
изделий с использованием| действия |контрольно-измерительных приборов | |-----|
-----| | |Подготовка актов по результатам проверки | |-----|-----|
-----| |Необходимые |Классифицировать дефекты | |умения |-----| |
|Определять причины брака | |-----| | |Использовать средства
измерения цвета, веса, | |температуры деталей и изделий | |-----|-----|
-----| |Необходимые |Виды дефектов деталей и изделий при литье под | |знания |давлением | |-----|
-----| | |Технологическая последовательность режимов литья | |-----|
-----| | |Влияние параметров технологического процесса на | |качество
изготавливаемой детали или изделия | |-----| | |Способы выявления
брака | |-----| | |Причины возникновения дефектов деталей и изделий
| |-----| | |Правила пользования контрольно-измерительными | |
|приборами | |-----| | |Технические требования, предъявляемые к
деталям и | |изделиям | |-----| | |Техническая документация на
готовую продукцию | |-----|-----| |Другие | - | |характерис- | | |тики |
| |-----|-----|

3.3.2. Трудовая функция

-----|-----|-----| Наименование|Устранение дефектов деталей| Код|С/02.1| Уровень | 1 |
и изделий			(под-	
			уровень)	
			квали-	
			фикации	
-----	-----	-----	-----	-----
Оригинал X	Заимствовано		функции	
-----	-----	-----	-----	

Код Регистрационный

оригинала номер

профессионального

стандарта |-----|-----|-----|-----| |Трудовые |Анализ выявленных видов
дефектов деталей и изделий | действия |-----| | |Устранение дефектов
деталей и изделий | |-----|-----| |Необходимые |Устанавливать
причинно-следственную связь | |умения |возникновения дефектов | |-----|
-----| | |Применять способы устранения дефектов | |-----|-----|
|Необходимые |Виды дефектов деталей и изделий при литье под | |знания |давлением: | | |недолив,
неполное оформление детали, изделия; | | |перелив, образование грата; | | |видимость
стыковочных швов и линий спая отдельных | | |потоков; | | |образование "свободной струи"; | | |
вздутие на поверхности детали, изделия; | | |усадочные раковины; | | |коробление детали,
изделия; | | |трещины, риски, царапины, сколы на детали, | | |изделии; | | |образование на
поверхности изделий дефектных | | |узоров; | | |расслоение; | | |разнотонность окрашивания; | | |
отклонение геометрических размеров | |-----|-----| | |Способы выявления
дефектов и методы устранения брака| |-----|-----| |Другие | - |
|характерис- | | |тики | |-----|-----| IV. Сведения об организациях -
разработчиках профессионального
стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик |-----|
 |Межотраслевая ассоциация производителей и потребителей рынка| |полимерной индустрии, город
 Москва | | |Президент Бежанишвили Михаил Сергеевич| |-----|
 |

4.2. Наименования организаций-разработчиков |--|-----| |1| АНО
 "Агентство стратегических инициатив", город Москва | |--|-----|
 |2| НОУ "СЕВЕРЗАПУЧЦЕНТР", город Санкт-Петербург | |--|-----| |3|
 |ООО "ДИЗАН", город Саратов | |--|-----| |4| ООО "Инновационное
 машиностроение и производственный | | менеджмент", город Саратов | |--|-----|
 -----| |5| ООО ПФ "НЕССИ-ЛТД", город Саратов | |--|-----|
 --| |6| Кафедра химической технологии ФГБОУ ВПО "Саратовский | | государственный технический
 университет им. Ю.А.Гагарина", | | город Энгельс, Саратовская область | |--|-----|
 -----|
