|  |
| --- |
| Утвержден |
| приказом Министерства занятости и трудовых |
| отношений Республики Узбекистан |
| от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

 ЛИТЕЙЩИКА ПЛАСТМАСС .

(наименование профессионального стандарта)

|  |
| --- |
| Акционерное общество «Узкимёсаноат» |

 Регистрационный

 Реквизиты утверждающей организации номер МЗиТО

Z. 051

**Раздел I. Общие сведения**

|  |
| --- |
| Сопровождение процесса производства на инжекционно-литьевой машине (термопластавтомате) деталей и изделий из полимеров (пластмасс) |

 (наименование вида профессиональной деятельности) Код по дескриптору

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Ведение технологического процесса литья под давлением, обслуживание, технологического оборудования, получение готовой продукции |

Группа занятий по НСКЗ:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 8232 | Литейщик пластмасс |  |  |
|  |  |  |  |

 (код НСКЗ) (наименование группы) (код НСКЗ) (наименование группы)

Виды экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 22 | Производство пластмассовых и резиновых изделий |
| 22.29 | Производство прочих пластмассовых изделий |
| 22.29.0 | Производство прочих пластмассовых изделий |

 (код ОКЭД) (наименование вида экономической деятельности)

**II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)**

|  |  |
| --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | Трудовые функции |
| Код по реестру | Наименование | Уровень квалификации по НРК и/или ОРК | Наименование | Код по реестру | Уровень (подуровень) квалификации по НРК и/или ОРК |
| А | Ведение процесса литья под давлением простых изделий или деталей из пластмасс на термопласт автоматах различных типов | 3 | Подготовка технологического оборудования к пуску  | А/01.3 | 3 |
| Пуск технологического оборудования | А/02.3 | 3 |
| Ведение технологического процесса на термопласт автоматах с применением простых пресс-форм | А/03.3 | 3 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения технологического процесса  | А/04.3 | 3 |
| Прием и передача смены в рамках технологического процесса | А/05.3 | 3 |
| В | Ведение процесса литья под давлением изделий и деталей сложной формы | 3 | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | В/01.3 | 3 |
| Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | В/02.3 | 3 |
| Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции различных видов и сложностей. | В/03.3 | 3 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | В/04.3 | 3 |
| Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | В/05.3 | 3 |
| С | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | 3 | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | С/01.3 | 3 |
| Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | С/02.3 | 3 |
| Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | С/03.3 | 3 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | С/04.3 | 3 |
| Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | С/05.3 | 3 |
| Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | С/06.3 | 3 |
| Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | С/07.3 | 3 |
| D | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | 4 | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | D/01.4 | 4 |
| Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | D/02.4 | 4 |
| Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | D/03.4 | 4 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | D/04.4 | 4 |
| Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | D/05.4 | 4 |
| Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | D/06.4 | 4 |
| Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | D/07.4 | 4 |
| Е | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | 5 | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | Е/01.5 | 5 |
| Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | Е/02.5 | 5 |
| Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | Е/03.5 | 5 |
| Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Е/04.5 | 5 |
| Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | Е/05.5 | 5 |
| Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Е/06.5 | 5 |
| Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Е/07.5 | 5 |
| Обслуживание и диагностика технологического оборудования в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса литья.  | Е/08.5 | 5 |

**III.Характеристика обобщенных трудовых функций**

**3.1. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса литья под давлением простых изделий или деталей из пластмасс на термопласт автоматах различных типов | Код | А | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Литейщик пластмасс 1-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Начальное профессиональное образование (среднее специальное, профессиональное образование). Профессиональная подготовка (курсы на базе образовательной организации по программам профессиональной подготовки до одного года или обучение на предприятии) и практический опыт при наличии образования, не ниже общего среднего. |
| Требования к опыту практической работы | - |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | - |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификатор видов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8232 | Литейщик пластмасс |
| ОТКС (профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли) | Стр. 141 | Литейщик пластмасс 1-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10091 | Литейщик пластмасс |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску | Код | А/01.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение от руководителя задания на подготовку литьевой машины к пуску |
| Проверка исправности и работоспособности литьевой машины, наличия и исправности средств коллективной защиты, правильности включения оборудования  |
| Подноска сырья и загрузка бункера литьевой машины сырьем |
| Оценка готовности к работе средств связи |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Техническое обслуживание технологического оборудования. |
| Осмотр и оценка состояния технологического оборудования после ремонта |
| Чистка оборудования |
| Проверка состояния ограждений, проходов, дверей и вентиляционных систем |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Выявление неисправностей технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений и применяемых инструментов |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно технологической документации по рабочему месту |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность технологического оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование и коммуникации |
| Пользоваться простым слесарным инструментом и приспособлениями |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты и уметь пользоваться ими, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Правила и способы определения и регулирования параметров рабочих сред |
| Устройство и правила технической эксплуатации механических узлов оборудования |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск технологического оборудования  | Код | А/02.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на запуск технологического процесса и информирование его о возможности выполнения задания |
| Контроль состояния оборудования на заданные технологические параметры |
| Контроль состояния работы компрессора, подача требуемого давления воздуха |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Контроль наличия и работы защитных средств на оборудовании |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования и привязанных коммуникаций к оборудованию в процессе обходов |
| Последовательный пуск оборудования |
| Вывод на технологический режим совместно с техническим персоналом до получения готовой продукци |
| Необходимые умения | Применять простой ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Контролировать рабочие параметры смежного оборудования при проведении ремонта |
| Выполнять подготовку оборудования к ремонту |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Производить последовательный пуск отдельных узлов оборудования |
| Необходимые знания | Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Правила последовательного пуска отдельных узлов оборудования |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Нормативные требования на готовую продукцию |
| Правила ТБ при пуске технологического оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение технологического процесса на термопласт автоматах с применением простых пресс-форм | Код | А/03.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологического процесса на термопласт автоматах с применением простых пресс-форм без съемных знаков |
| Соблюдение заданного режима литья |
| Первичная обработка отлитых изделий (удаление литников, зачистка заусенцев вручную). |
| Укладка изделий или деталей в тару и относка в установленное место. |
| Выявление неисправностей технологического оборудования в рамках ведения технологического процесса литья |
| Информирование старшего смены о выявленных неисправностях и по указанию старшего смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Необходимые умения | Технологию литья изделий с применением простых пресс форм  |
| Устройство и принцип работы литьевых машин |
| Способы регулирования режимов литья и их контроль |
| Требования, предъявляемые согласно нормативным документам к отлитым материалам и изделиям |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Приемы работы на литьевых машинах (термопластавтоматах) с применением простых пресс-форм |
| Возможные виды брака изделия, причины их возникновения и способы их устранения |
| Нормы расходов сырья и материалов на выполняемые работы, требования, предъявляемые к качеству работы |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом литейщика |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.1.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения технологического процесса | Код | А/04.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Контроль выпускаемой готовой продукции на качество |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Возможные виды брака изделия, причины их возникновения и способы их устранения |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализации, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов |
| Возможные виды брака изделия, причины их возникновения и способы их устранения |
| Правила техники безопасности на рабочем месте |
| Другие характеристики | - |

**3.1.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках технологического процесса | Код | А/05.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Информировать руководителя о выполненной работе и выявленных дефектах |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок заполнения журналов и технической документации при приеме и сдаче смен |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.2. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса литья под давлением изделий и деталей сложной формы | Код | В | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Литейщик пластмасс 2-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Начальное профессиональное образование (среднее специальное, профессиональное образование). Профессиональная подготовка (курсы на базе образовательной организации по программам профессиональной подготовки до одного года или обучение на предприятии) и практический опыт при наличии образования, не ниже общего среднего. |
| Требования к опыту практической работы | Для литейщиков 2-го и выше разрядов опыт работы в должности литейщика более низкого (предшествующего) разряда не менее 6-ти месяцев. |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | Требованием для получения более высокого разряда является наличие опыта работы по более низкому предшествующему разряду |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификатор видов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8232 | Литейщик пластмасс |
| ОТКС (профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли) | Стр. 142 | Литейщик пластмасс 2-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10091 | Литейщик пластмасс |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | Код | В/01.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение от руководителя задания на подготовку оборудования к пуску |
| Проверка исправности и работоспособности технологического оборудования, наличия и исправности средств коллективной защиты, правильности включения оборудования  |
| Подноска сырья и загрузка бункера литьевой машины сырьем |
| Установка пресс-формы, проверка смыкания пресс-формы |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Техническое обслуживание технологического оборудования |
| Проверка состояния ограждений, проходов, дверей и вентиляционных систем |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Устранение мелких неисправностей оборудования |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Выявление неисправностей технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений и применяемых инструментов |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно технологической документации по рабочему месту |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность технологического оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование и коммуникации |
| Пользоваться простым слесарным инструментом и приспособлениями |
| Вводить в эксплуатацию оборудование после наладки под руководством начальника смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Правила и способы определения и регулирования параметров рабочих сред |
| Устройство и правила технической эксплуатации механических узлов оборудования |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | Код | В/02.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на запуск технологического процесса и информирование его о возможности выполнения задания |
| Контроль исправности средств измерений, установленных на оборудовании |
| Контроль состояния оборудования на заданные технологические параметры  |
| Проверка смыкания пресс-формы |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Смена пресс-форм |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования и привязанных коммуникаций к оборудованию в процессе обходов |
| Последовательный пуск оборудования |
| Вывод на технологический режим совместно с техническим персоналом до получения готовой продукции |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования в процессе обходов |
| Производить простые слесарные работы |
| Необходимые умения | Применять простой ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Подготовка и установка пресс форм |
| Подготовка литьевого материала и компаунда, по заданным рецептам |
| Настройка механизмов машины на заданный режим литья, разогрев машины по зонам, установление технологической последовательности и режимов литья согласно технологической карте |
| Пробная отливка изделия и переключение машины на автоматический режим. |
| Фиксирование арматуры и оформляющих знаков на пресс форму в процессе литья. |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Разборка форм, съем изделий, заделка раковин, чистка и смазка пресс форм |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Производить последовательный пуск отдельных узлов оборудования |
| Устранение неполадок в работе машины |
| Необходимые знания | Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Порядок последовательного пуска отдельных узлов оборудования |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Правила эксплуатации пресс форм |
| Требования, предъявляемые к готовым изделиям |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции различных видов и сложностей. | Код | В/03.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологического процесса литья под давлением изделий и деталей сложной формы, с резьбой различного диаметра, с развитой поверхностью (имеющих выступы), крупных деталей на автоматических и полуавтоматических литьевых машинах (термопласт автоматах) различных типов с применением сложных пресс-форм, без съемных знаков, с запрессованной арматурой и без арматуры |
| Ведение технологического процесса по контрольно-измерительным приборам и результатам аналитического контроля |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены |
| Контроль качества литья и геометрических размеров изделий с помощью калибров, шаблонов |
| Контроль, регулирование и поддержание параметров в соответствии с технологическим режимом |
| Контроль работы контрольно-измерительных приборов и автоматики, систем противоаварийных блокировок |
| Укладка изделий и деталей в тару |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Необходимые умения | Контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| Технологический процесс литья изделий с применением сложных пресс форм  |
| Устройство и принцип работы литьевых машин |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Способы регулирования режимов литья и их контроль |
| Требования, предъявляемые согласно нормативным документам к отлитым материалам и изделиям |
| Виды брака продукции и способы их устранения в процессе работы оборудования |
| Производить проверку основного оборудования после вывода из ремонта |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики, схем сигнализации и противоаварийных блокировок |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом литейщика |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.2.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | В/04.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Контроль работы исполнительных механизмов  |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Контроль выпускаемой готовой продукции на качество  |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализации, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Другие характеристики | - |

**3.2.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | Код | В/05.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Информировать руководителя о выполненной работе и выявленных дефектах |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Порядок заполнения журнала приема передачи смен и порядок заполнения технической документации при сдаче смен |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.3. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | Код | С | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Литейщик пластмасс 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Начальное профессиональное образование (среднее специальное, профессиональное образование). Профессиональная подготовка (курсы на базе образовательной организации по программам профессиональной подготовки до одного года или обучение на предприятии) и практический опыт при наличии образования, не ниже общего среднего. |
| Требования к опыту практической работы | Для литейщиков 3-го и выше разрядов опыт работы в должности литейщика более низкого (предшествующего) разряда не менее 6-ти месяцев. |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | Требованием для получения более высокого разряда является наличие опыта работы по более низкому предшествующему разряду |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификатор видов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8232 | Литейщик пластмасс |
| ОТКС (профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли) | Стр. 143 | Литейщик пластмасс 3-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10091 | Литейщик пластмасс |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | Код | С/01.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение от руководителя задания на подготовку оборудования к пуску |
| Проверка исправности и работоспособности технологического оборудования, наличия и исправности средств коллективной защиты, правильности включения оборудования  |
| Подноска сырья и загрузка бункера литьевой машины сырьем |
| Оценка готовности к работе контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств связи |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Техническое обслуживание технологического оборудования |
| Проверка состояния ограждений, проходов, дверей и вентиляционных систем |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Накладка или подготовка к работе автоматики, питательных дозирующих и защитных устройств, пресс-форм, приспособлений и инструментов. |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Выявление неисправностей технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений и применяемых инструментов |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно технологической документации по рабочему месту |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность технологического оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование и коммуникации |
| Пользоваться инструментом и приспособлениями |
| Вводить в эксплуатацию аппараты для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Правила и способы определения и регулирования параметров рабочих сред |
| Устройство и правила технической эксплуатации механических узлов аппаратов и оборудования |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования для ведения технологического процесса |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | Код | С/02.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от старшего смены на запуск технологического процесса и информирование его о возможности выполнения задания |
| Контроль исправности средств измерений, установленных на оборудовании |
| Контроль состояния оборудования на заданные технологические параметры  |
| Опробование смыкания пресс-форм, смазка |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Контроль наличия и работы защитных средств на оборудовании |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования и привязанных коммуникаций к оборудованию в процессе обходов |
| Последовательный пуск оборудования |
| Вывод на технологический режим совместно с техническим персоналом до получения готовой продукции |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования в процессе обходов |
| Производить простые слесарные работы |
| Необходимые умения | Применять простой ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Подготовка и установка пресс форм |
| Подготовка литьевого материала и компаунда, по заданным рецептам |
| Настройка механизмов машины на заданный режим литья, разогрев машины по зонам, установление технологической последовательности и режимов литья согласно технологической карте |
| Пробная отливка изделия и переключение машины на автоматический режим. |
| Фиксирование арматуры и оформляющих знаков на пресс форму в процессе литья. |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Разборка форм, съем изделий, заделка раковин, чистка и смазка пресс форм |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Производить последовательный пуск отдельных узлов оборудования |
| Устранение неполадок в работе машины |
| Необходимые знания | Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Порядок последовательного пуска отдельных узлов оборудования |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Правила эксплуатации пресс форм |
| Требования, предъявляемые к готовым изделиям, согласно НД |

**3.3.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | Код | С/03.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на подготовку технологического процесса к пуску и информирование его о возможности выполнения задания |
| Ведение технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции различных видов и сложностей. |
| Регулирование режима литья в зависимости от вида изделия или детали |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Устранение мелких неполадок в работе машины |
| Визуальное определение качества литья |
| Контроль работы контрольно-измерительных приборов и автоматики, систем противоаварийных блокировок |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены |
| Необходимые умения | Контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| Технологический процесс литья изделий с применением сложных пресс форм  |
| Устройство и принцип работы литьевых машин |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Способы регулирования режимов литья и их контроль |
| Требования, предъявляемые согласно нормативным документам к отлитым материалам и изделиям |
| Виды брака продукции и способы их устранения в процессе работы оборудования |
| Производить проверку основного оборудования после вывода из ремонта |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики, схем сигнализации и противоаварийных блокировок |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом литейщика |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.3.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | С/04.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Контроль работы исполнительных механизмов  |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Контроль выпускаемой готовой продукции на качество  |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Другие характеристики | - |

**3.3.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | Код | С/05.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение разрешения от руководителя смены на прием смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены записью в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Информировать руководителя о выполненной работе и выявленных дефектах |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.3.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | С/06.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса во время остановки, открытие и закрытие запорной арматуры |
| Анализ выявленных дефектов и неисправностей в процессе остановки, принятие необходимых мер по их устранению |
| Внесение записи в документацию об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях в процессе остановки и проведение мер по их устранению |
| Информирование руководителя смены об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование принимающего смену литейщика о проделанных и незавершенных работах по остановке технологического процесса |
| Получение распоряжений руководителя смены на проведение самостоятельной остановки технологического оборудования |
| Последовательная остановка технологического оборудования и технологического процесса согласно производственной инструкции по рабочему месту с уведомлением руководителя смены |
| Принятие мер по обеспечению сохранения работоспособности остановленного оборудования |
| Освобождение технологического оборудования от отходов и готовой продукции, приведение оборудования в безопасное состояние |
| Необходимые умения | Записывать показания приборов в технологическую документацию |
| Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Контролировать параметры технологического процесса и изменение показаний работы оборудования с помощью приборов |
| Оценивать состояние основного и вспомогательного технологического оборудования |
| Применять средства коммуникации и связи |
| Производить последовательную остановку технологического оборудования согласно инструкциям |
| Необходимые знания | Основные неполадки в работе оборудования, возможные причины их возникновения и способы их устранения |
| Основные стадии производства |
| Влияние остановки технологического оборудования на ход смежных процессов |
| Особенности остановки и эксплуатации установок и оборудования в зимний период |
| Параметры технологического процесса, их взаимосвязь и влияние на безопасность процесса |
| Порядок остановки цеха на плановый ремонт |
| Последовательность остановки основного и вспомогательного технологического оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологическая схема процесса и особенности ведения технологического процесса |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования охраны труда, техники безопасности, охраны окружающей среды, промышленной санитарии и пожарной безопасности |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Требования системы текущего обслуживания и ремонта оборудования |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.3.7. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | С/07.3 | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологической документации в рамках процесса аварийной остановки полного цикла технологического процесса  |
| Информирование руководителя смены о возникновении аварийной ситуации, о своих действиях, внесение записи в отчетную документацию |
| Оповещение руководителя смены об остановке технологического процесса, ее причинах |
| По согласованию с руководителем смены осуществление перехода на резервное оборудование согласно инструкции по рабочему месту |
| По согласованию с руководителем смены) переход с автоматического управления на ручное и обратно согласно инструкциям |
| По указанию руководителя смены локализация и устранение аварии согласно плану мероприятий по локализации и ликвидации аварий |
| Проведение мер по предотвращению развития аварийной ситуации |
| Определение причины возникновения аварийной ситуации |
| Проведение отключения оборудования в соответствии с рабочей инструкцией и инструкцией по аварийной остановке |
| Необходимые умения | Действовать в соответствии с планом мероприятий ликвидации аварий |
| Оказывать первую помощь |
| Определять причину возникновения аварийной ситуации, требующей аварийной остановки, и принимать меры по недопущению развития аварийной ситуации |
| Отключать и включать оборудование согласно инструкциям |
| Переключать оборудование с автоматического управления на ручное и обратно |
| Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Производить остановку оборудования при срабатывании противоаварийных блокировок |
| Производить первоочередные технологические операции для предотвращения выхода из строя технологического оборудования |
| Необходимые знания | Критические параметры процесса |
| Места включения и выключения промышленной вентиляции |
| Основные причины возникновения аварийных ситуаций и меры по их недопущению и устранению |
| Основные сведения о системе противоаварийной защиты |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Порядок аварийной остановки технологического оборудования |
| Порядок действий в аварийных ситуациях и ситуациях, описанных в плане локализации и ликвидации аварий |
| Порядок перевода технологического оборудования в безопасное состояние |
| Порядок подачи сигналов по аварийно-производственной кодовой сигнализации или по другим средствам связи |
| Последовательность остановки оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке оборудования |
| Расположение и принцип действия пожарных систем сигнализации по противопожарной безопасности |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования нормативно-технической документации по охране труда, промышленной безопасности |
| Требования производственной инструкции по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.4. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | Код | D | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Литейщик пластмасс 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее профессиональное образование (среднее специальное, профессиональное образование).Общее среднее образование или начальное профессиональное образование или профессиональная подготовка (курсы на базе образовательного учреждения по программам профессиональной подготовки до одного года и дополнительные профессиональные образовательные программы) и практический опыт при наличии образования, не ниже общего среднего. |
| Требования к опыту практической работы | Для литейщиков 4-го и выше разрядов опыт работы в должности литейщика более низкого (предшествующего) разряда не менее 6-ти месяцев. |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | Требованием для получения более высокого разряда является наличие опыта работы по более низкому предшествующему разряду |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификатор видов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8232 | Литейщик пластмасс |
| ОТКС (профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли) | Стр. 144 | Литейщик пластмасс 4-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10091 | Литейщик пластмасс |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | Код | D/01.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение от руководителя задания на подготовку оборудования к пуску |
| Проверка исправности и работоспособности технологического оборудования, наличия и исправности средств коллективной защиты, правильности включения оборудования  |
| Подготовка литьевого материала по заданным рецептам |
| Оценка готовности к работе контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств связи |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Техническое обслуживание технологического оборудования |
| Проверка состояния ограждений, проходов, дверей и вентиляционных систем |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Устранение мелких неисправностей оборудования |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Выявление неисправностей технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений и применяемых инструментов |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно технологической документации по рабочему месту |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность технологического оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование и коммуникации |
| Пользоваться инструментом и приспособлениями |
| Вводить в эксплуатацию оборудования для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Правила и способы определения и регулирования параметров рабочих сред |
| Устройство и правила технической эксплуатации механических узлов оборудования |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования  |
| Другие характеристики | - |

**3.4.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | Код | D/02.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на запуск технологического процесса и информирование его о возможности выполнения задания |
| Контроль исправности средств измерений, установленных на оборудовании |
| Контроль состояния оборудования на заданные технологические параметры  |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Контроль наличия и работы защитных средств на оборудовании |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования и привязанных коммуникаций к оборудованию в процессе обходов |
| Последовательный пуск оборудования |
| Вывод на технологический режим совместно с техническим персоналом до получения готовой продукции |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования в процессе обходов |
| Производить простые слесарные работы |
| Необходимые умения | Применять ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Подготовка и установка пресс форм |
| Подготовка литьевого материала и компаунда, по заданным рецептам |
| Настройка механизмов машины на заданный режим литья, разогрев машины по зонам, установление технологической последовательности и режимов литья согласно технологической карте |
| Пробная отливка изделия и переключение машины на автоматический режим. |
| Фиксирование арматуры и оформляющих знаков на пресс форму в процессе литья. |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Разборка форм, съем изделий, заделка раковин, чистка и смазка пресс форм |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Производить последовательный пуск оборудования |
| Устранение неполадок в работе машины |
| Необходимые знания | Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Порядок последовательного пуска оборудования |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Правила эксплуатации пресс форм |
| Требования, предъявляемые к готовым изделиям |
| Другие характеристики | - |

**3.4.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | Код | D/03.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на подготовку технологического процесса к пуску и информирование его о возможности выполнения задания |
| Ведение технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции различных видов и сложностей. |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Разогрев машины по зонам |
| Установление технологической последовательности и режимов литья по технологической карте |
| Изготовление пробного образца и переключение машины на автоматический режим |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены |
| Наблюдение за установленным режимом литья по контрольно-измерительным приборам |
| Необходимые умения | Контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| Технологический процесс литья изделий с применением сложных пресс форм  |
| Устройство и принцип работы литьевых машин |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Способы регулирования режимов литья и их контроль |
| Требования, предъявляемые согласно нормативным документам к отлитым материалам и изделиям |
| Виды брака продукции и способы их устранения в процессе работы оборудования |
| Производить проверку основного оборудования после вывода из ремонта |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики, схем сигнализации и противоаварийных блокировок |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом литейщика |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.4.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | D/04.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Контроль работы исполнительных механизмов  |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Контроль выпускаемой готовой продукции на качество  |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Другие характеристики | - |

**3.4.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | Код | D/05.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Информировать руководителя о выполненной работе и выявленных дефектах |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.4.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | D/06.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса во время остановки, открытие и закрытие запорной арматуры |
| Анализ выявленных дефектов и неисправностей в процессе остановки, принятие необходимых мер по их устранению |
| Внесение записи в документацию об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях в процессе остановки и проведение мер по их устранению |
| Информирование руководителя смены об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование принимающего смену литейщика о проделанных и незавершенных работах по остановке технологического процесса |
| Получение распоряжений руководителя смены на проведение самостоятельной остановки технологического оборудования |
| Последовательная остановка технологического оборудования и технологического процесса согласно производственной инструкции по рабочему месту с уведомлением руководителя смены |
| Принятие мер по обеспечению сохранения работоспособности остановленного оборудования |
| Освобождение технологического оборудования от отходов и готовой продукции, приведение оборудования в безопасное состояние |
| Необходимые умения | Записывать показания приборов в технологическую документацию |
| Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Контролировать параметры технологического процесса и изменение показаний работы оборудования с помощью приборов |
| Оценивать состояние основного и вспомогательного технологического оборудования |
| Применять средства коммуникации и связи |
| Производить последовательную остановку технологического оборудования согласно инструкциям |
| Необходимые знания | Основные неполадки в работе оборудования, возможные причины их возникновения и способы их устранения |
| Основные стадии производства |
| Влияние остановки технологического оборудования на ход смежных процессов |
| Особенности остановки и эксплуатации установок и оборудования в зимний период |
| Параметры технологического процесса, их взаимосвязь и влияние на безопасность процесса |
| Порядок остановки цеха на плановый ремонт |
| Последовательность остановки основного и вспомогательного технологического оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологическая схема процесса и особенности ведения технологического процесса |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования охраны труда, техники безопасности, охраны окружающей среды, промышленной санитарии и пожарной безопасности |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Требования системы текущего обслуживания и ремонта оборудования |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.4.7. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | D/07.4 | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологической документации в рамках процесса аварийной остановки полного цикла технологического процесса  |
| Информирование руководителя смены о возникновении аварийной ситуации, о своих действиях, внесение записи в отчетную документацию |
| Оповещение руководителя смены об остановке технологического процесса, ее причинах |
| По согласованию с руководителем смены осуществление перехода на резервное оборудование согласно инструкции по рабочему месту |
| По согласованию с руководителем смены) переход с автоматического управления на ручное и обратно согласно инструкциям |
| По указанию руководителя смены локализация и устранение аварии согласно плану мероприятий по локализации и ликвидации аварий |
| Проведение мер по предотвращению развития аварийной ситуации |
| Определение причины возникновения аварийной ситуации |
| Проведение отключения оборудования в соответствии с рабочей инструкцией и инструкцией по аварийной остановке |
| Необходимые умения | Действовать в соответствии с планом мероприятий ликвидации аварий |
| Оказывать первую доврачебную помощь |
| Определять причину возникновения аварийной ситуации, требующей аварийной остановки, и принимать меры по недопущению развития аварийной ситуации |
| Отключать и включать оборудование согласно инструкциям |
| Переключать оборудование с автоматического управления на ручное и обратно |
| Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Производить остановку оборудования при срабатывании противоаварийных блокировок |
| Производить первоочередные технологические операции для предотвращения выхода из строя технологического оборудования |
| Необходимые знания | Критические параметры процесса |
| Места включения и выключения промышленной вентиляции |
| Основные причины возникновения аварийных ситуаций и меры по их недопущению и устранению |
| Основные сведения о системе противоаварийной защиты |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Порядок аварийной остановки технологического оборудования |
| Порядок действий в аварийных ситуациях и ситуациях, описанных в плане локализации и ликвидации аварий |
| Порядок перевода технологического оборудования в безопасное состояние |
| Порядок подачи сигналов по аварийно-производственной кодовой сигнализации или по другим средствам связи |
| Последовательность остановки оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке оборудования |
| Расположение и принцип действия пожарных систем сигнализации по противопожарной безопасности |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования нормативно-технической документации по охране труда, промышленной безопасности |
| Требования производственной инструкции по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.5. Обобщенная трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение процесса литья под давлением на литьевых машинах (термопласт автоматах) иротационное литье на ротационных литьевых машинах различных видов | Код | Е | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименование должностей, профессий | Литейщик пластмасс 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее специальное профессиональное образование.Начальное профессиональное образование или среднее профессиональное образование или среднее специальное, профессиональное образование и практический опыт при наличии образования, не ниже начального профессионального. |
| Требования к опыту практической работы | Для литейщика 5-го разряда опыт работы в должности литейщика более низкого (предшествующего) разряда не менее 6-ти месяцев. |
| Особые условия допуска к работе | К работе допускаются лица, достигшие 18 лет Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.Прохождение обучения и проверки знаний требований охраны труда, инструктажей по охране труда, стажировки на рабочем месте и получение допуска к самостоятельной работе.Прохождение обучения и проверки знаний требований промышленной безопасностиПрохождение обучения и проверки знаний требований пожарной безопасности и пожарно-технического минимума по соответствующей программе. |
| Другие характеристики | - |

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании мер по охране труда работников» №263 от 15.09.2014 года.

Закон Республики Узбекистан «Об охране труда» №ЗРУ-410 от 22.09.2016 года.

Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «О дальнейшем совершенствовании Классификатора основных должностей служащих и профессий рабочих» №795 от 04.10.2017 года.

Указ Президента Республики Узбекистан «О дополнительных мерах по дальнейшему совершенствованию системы профессионального образования» УП-5812 от 06.09.2019 года

Отраслевой тарифно-квалификационный справочник профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли. Ташкент 2012 год.

Общегосударственный Классификатор видов экономической деятельности Республики Узбекистан (ОКЭД, ред. 2)

Национальный стандартный классификатор занятий Республики Узбекистан.

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| КОДП | 8232 | Литейщик пластмасс |
| ОТКС (профессий рабочих вспомогательного персонала химической отрасли) | Стр. 145 | Литейщик пластмасс 5-го разряда |
| Шифр должностей и/или профессий | 10091 | Литейщик пластмасс |

**3.5.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Подготовка технологического оборудования к пуску полного цикла технологического процесса литья под давлением отдельных стадий смежных процессов  | Код | Е/01.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение от руководителя задания на подготовку оборудования к пуску |
| Проверка исправности и работоспособности технологического оборудования, наличия и исправности средств коллективной защиты, правильности включения оборудования  |
| Подготовка литьевого материала по заданным рецептам |
| Оценка готовности к работе контрольно-измерительных приборов и автоматики, средств связи |
| Проверка работы исполнительных механизмов, целостности электрооборудования и его заземления совместно с дежурным персоналом |
| Техническое обслуживание технологического оборудования |
| Проверка состояния ограждений, проходов, дверей и вентиляционных систем |
| Проверка исправности средств индивидуальной защиты, производственной связи, сигнализации |
| Устранение мелких неисправностей оборудования |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Выявление неисправностей технологического оборудования, механизмов, оснастки, ограждений и применяемых инструментов |
| Выполнение операций по подготовке технологического оборудования к работе согласно технологической документации по рабочему месту |
| Необходимые умения | Выполнять операции по подготовке технологического оборудования к пуску |
| Проверять работоспособность технологического оборудования |
| Оценивать визуально состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Обслуживать технологическое оборудование и коммуникации |
| Пользоваться инструментом и приспособлениями |
| Вводить в эксплуатацию оборудование для ведения технологического процесса после наладки под руководством руководителя смены |
| Применять безопасные приемы труда при выполнении технологических операций, применять средства индивидуальной защиты, пользоваться средствами коммуникации и пожаротушения |
| Необходимые знания | Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Правила и способы определения и регулирования параметров рабочих сред |
| Устройство и правила технической эксплуатации механических узлов оборудования |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Другие характеристики | - |

**3.5.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Пуск полного цикла технологического процесса, отдельных стадий смежных процессов литья под давлением при производстве основной продукции | Код | Е/02.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от старшего смены на запуск технологического процесса и информирование его о возможности выполнения задания |
| Контроль исправности средств измерений, установленных на оборудовании |
| Контроль состояния оборудования на заданные технологические параметры (набор температуры по зонам, наличие поступления воды требуемого давления) |
| Контроль состояния работы компрессора, подача требуемого давления воздуха |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Контроль наличия и работы защитных средств на оборудовании |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования и привязанных коммуникаций к оборудованию в процессе обходов |
| Последовательный пуск оборудования |
| Вывод на технологический режим совместно с техническим персоналом до получения готовой продукции |
| Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования в процессе обходов |
| Производить простые слесарные работы |
| Необходимые умения | Применять ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Подготовка и установка пресс форм |
| Подготовка литьевого материала и компаунда, по заданным рецептам |
| Настройка механизмов машины на заданный режим литья, разогрев машины по зонам, установление технологической последовательности и режимов литья согласно технологической карте |
| Пробная отливка изделия и переключение машины на автоматический режим. |
| Фиксирование арматуры и оформляющих знаков на пресс форму в процессе литья. |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Разборка форм, съем изделий, заделка раковин, чистка и смазка пресс форм |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Производить последовательный пуск оборудования |
| Устранение неполадок в работе машины |
| Необходимые знания | Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Порядок последовательного пуска оборудования |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Правила эксплуатации пресс форм |
| Требования, предъявляемые к готовым изделиям, согласно НД |
| Другие характеристики | - |

**3.5.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Ведение полного цикла технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции. | Код | Е/03.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение задания от руководителя смены на подготовку технологического процесса к пуску и информирование его о возможности выполнения задания |
| Ведение технологического процесса литья под давлением при производстве основной продукции различных видов и сложностей. |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Ведение технологического процесса по контрольно-измерительным приборам и результатам аналитического контроля |
| Контроль, регулирование и поддержание параметров в соответствии с технологическим режимом |
| Контроль работы контрольно-измерительных приборов и автоматики, систем противоаварийных блокировок |
| Изменение режима работы технологического оборудования по указанию руководителя смены |
| Необходимые умения | Контролировать работоспособность и правильность срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и противоаварийных блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| Технологический процесс литья изделий с применением сложных пресс форм  |
| Устройство и принцип работы литьевых машин |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Способы регулирования режимов литья и их контроль |
| Требования, предъявляемые согласно нормативным документам к отлитым материалам и изделиям |
| Виды брака продукции и способы их устранения в процессе работы оборудования |
| Производить проверку основного оборудования после вывода из ремонта |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство, принципы работы и месторасположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики, схем сигнализации и противоаварийных блокировок |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Возможные неполадки в работе технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов, способы их выявления и порядок действий при обнаружении неполадок |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта, причины их усадки |
| Порядок проверки работоспособности исполнительных механизмов с автоматизированным рабочим местом литейщика |
| Порядок проверки работоспособности и правильности срабатывания противоаварийной защиты, систем сигнализации и блокировок с автоматизированного рабочего места литейщика |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Другие характеристики | - |

**3.5.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Контроль работы технологического оборудования в рамках ведения полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | Е/04.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса и работы технологического оборудования |
| Техническое обслуживание оборудования и коммуникаций |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях и по указанию руководителя смены принятие мер по устранению неисправностей |
| Контроль работы исполнительных механизмов  |
| Проверка состояния средств коллективной защиты |
| Контроль выпускаемой готовой продукции на качество  |
| Необходимые умения | Оценивать параметры технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Регулировать параметры технологического процесса |
| Оценивать состояние оборудования |
| Выполнять операции по обслуживанию оборудования |
| Необходимые знания | Устройство, принципы работы, места расположения технологического оборудования |
| Принципы работы и устройство контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Нормы технологического режима |
| Признаки неисправности оборудования |
| Нормы расхода сырья, материалов и энергоресурсов |
| Возможные отклонения от технологического процесса, причины их возникновения и способы их устранения |
| Другие характеристики | - |

**3.5.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Прием и передача смены в рамках полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции  | Код | Е/05.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Получение разрешения от руководителя смены на прием (передача) смены |
| Подтверждение приема (передачи) смены под роспись в журнале прием передачи смен по рабочему месту |
| Приём и передача информации принимающему смену о состоянии технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики, о ходе технологического процесса от сдающего смену устно и из технологической документации |
| Проверка состояния средств коллективной защиты, первичных средств пожаротушения |
| Проверка состояния электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Проверка исправности оборудования и коммуникаций |
| Подготовка рабочего места перед сдачей смены, уборка рабочего места  |
| Ведение технологической документации по приёму и передаче смены в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса |
| Необходимые умения | Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Контролировать состояние технологического оборудования и коммуникаций |
| Контролировать исправность защитных ограждений |
| Визуально оценивать состояние зданий и сооружений, приточно-вытяжной вентиляции |
| Контролировать состояние электрооборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Информировать руководителя о выполненной работе и выявленных дефектах |
| Осуществлять подготовку рабочего места к передаче смены |
| Необходимые знания | Порядок приема и передачи смены |
| Правила внутреннего трудового распорядка |
| Порядок ведения технологического процесса |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Технологические схемы, компоновка оборудования |
| Нормативно-техническая документация по рабочему месту |
| Другие характеристики | - |

**3.5.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Плановая остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | Е/06.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Контроль параметров технологического процесса во время остановки, открытие и закрытие запорной арматуры |
| Анализ выявленных дефектов и неисправностей в процессе остановки, принятие необходимых мер по их устранению |
| Внесение записи в документацию об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование руководителя смены о выявленных неисправностях в процессе остановки и проведение мер по их устранению |
| Информирование руководителя смены об остановке технологического оборудования и технологического процесса |
| Информирование принимающего смену литейщика о проделанных и незавершенных работах по остановке технологического процесса |
| Получение распоряжений руководителя смены на проведение самостоятельной остановки технологического оборудования |
| Последовательная остановка технологического оборудования и технологического процесса согласно производственной инструкции по рабочему месту с уведомлением руководителя смены |
| Принятие мер по обеспечению сохранения работоспособности остановленного оборудования |
| Освобождение технологического оборудования от отходов и готовой продукции, приведение оборудования в безопасное состояние |
| Необходимые умения | Записывать показания приборов в технологическую документацию |
| Контролировать и регулировать параметры технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Контролировать параметры технологического процесса и изменение показаний работы оборудования с помощью приборов |
| Оценивать состояние основного и вспомогательного технологического оборудования |
| Применять средства коммуникации и связи |
| Производить последовательную остановку технологического оборудования согласно инструкциям |
| Необходимые знания | Основные неполадки в работе оборудования, возможные причины их возникновения и способы их устранения |
| Основные стадии производства |
| Влияние остановки технологического оборудования на ход смежных процессов |
| Особенности остановки и эксплуатации установок и оборудования в зимний период |
| Параметры технологического процесса, их взаимосвязь и влияние на безопасность процесса |
| Порядок остановки цеха на плановый ремонт |
| Последовательность остановки основного и вспомогательного технологического оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке технологического оборудования |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологическая схема процесса и особенности ведения технологического процесса |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования охраны труда, техники безопасности, охраны окружающей среды, промышленной санитарии и пожарной безопасности |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Требования системы текущего обслуживания и ремонта оборудования |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.5.7. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Аварийная остановка полного цикла технологического процесса литья под давлением, отдельных стадий смежных процессов при производстве основной продукции | Код | Е/07.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Ведение технологической документации в рамках процесса аварийной остановки полного цикла технологического процесса |
| Информирование руководителя смены о возникновении аварийной ситуации, о своих действиях, внесение записи в отчетную документацию |
| Оповещение руководителя смены об остановке технологического процесса, ее причинах |
| По согласованию с руководителем смены осуществление перехода на резервное оборудование согласно инструкции по рабочему месту |
| По согласованию с руководителем смены) переход с автоматического управления на ручное и обратно согласно инструкциям |
| По указанию руководителя смены локализация и устранение аварии согласно плану мероприятий по локализации и ликвидации аварий |
| Проведение мер по предотвращению развития аварийной ситуации |
| Определение причины возникновения аварийной ситуации |
| Проведение отключения оборудования в соответствии с рабочей инструкцией и инструкцией по аварийной остановке |
| Необходимые умения | Действовать в соответствии с планом мероприятий ликвидации аварий |
| Оказывать первую доврачебную помощь |
| Определять причину возникновения аварийной ситуации, требующей аварийной остановки, и принимать меры по недопущению развития аварийной ситуации |
| Отключать и включать оборудование согласно инструкциям |
| Переключать оборудование с автоматического управления на ручное и обратно |
| Применять средства индивидуальной защиты, первичные средства пожаротушения |
| Производить остановку оборудования при срабатывании противоаварийных блокировок |
| Производить первоочередные технологические операции для предотвращения выхода из строя технологического оборудования |
| Необходимые знания | Критические параметры процесса |
| Места включения и выключения промышленной вентиляции |
| Основные причины возникновения аварийных ситуаций и меры по их недопущению и устранению |
| Основные сведения о системе противоаварийной защиты |
| План мероприятий по ликвидации аварий |
| Порядок аварийной остановки технологического оборудования |
| Порядок действий в аварийных ситуациях и ситуациях, описанных в плане локализации и ликвидации аварий |
| Порядок перевода технологического оборудования в безопасное состояние |
| Порядок подачи сигналов по аварийно-производственной кодовой сигнализации или по другим средствам связи |
| Последовательность остановки оборудования, правила регулирования параметров технологического процесса при остановке оборудования |
| Расположение и принцип действия пожарных систем сигнализации по противопожарной безопасности |
| Схемы сигнализаций, блокировок и противоаварийной защиты |
| Технологические схемы по рабочему месту |
| Требования нормативно-технической документации по охране труда, промышленной безопасности |
| Требования производственной инструкции по рабочему месту |
| Устройство, принципы работы и местоположение основного и вспомогательного оборудования, трубопроводов и запорно-регулирующей арматуры, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Другие характеристики | - |

**3.5.8. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Обслуживание и диагностика технологического оборудования в рамках ведения отдельных стадий и комплекса операций технологического процесса литья.  | Код | Е/08.5 | Уровень квалификации | 5 |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Чистка оборудования |
| Обслуживание технологическое оборудование |
| Подготовка оборудования к ремонту |
| Информирование руководителя смены о выявленных отклонениях в работе оборудования |
| Контроль состояния запорной, запорно-регулирующей и отсечной арматуры и оборудования |
| Выполнение работ по устранению выявленных дефектов (неисправностей) в работе технологического оборудования в пределах своей квалификации |
| Проверка исправности средств измерений, установленных на оборудовании |
| Определение готовности к вводу в эксплуатацию резервного оборудования |
| Освобождение технологического оборудования от рабочих сред, приведение оборудования в безопасное состояние |
| Осмотр и оценка состояния технологического оборудования после ремонта |
| Подготовка технологического оборудования к ремонту согласно нормативно-технической документации |
| Необходимые умения | Проводить визуальный осмотр и проверку исправности оборудования в процессе обходов |
| Производить простые слесарные работы |
| Применять ручной слесарный инструмент |
| Производить отключение (подключение) обслуживаемого технологического оборудования |
| Оценивать состояние оборудования и готовность его к работе |
| Контролировать рабочие параметры смежного оборудования при проведении ремонта |
| Выполнять подготовку оборудования, аппаратов, трубопроводной арматуры технологических установок к ремонту |
| Контролировать состояние предохранительной, запорной, регулирующей и отсекающей арматуры, контрольно-измерительных приборов и оборудования |
| Вывод программирующих контролеров, микро- и мини - ЭВМ на заданные параметры работы |
| Выполнять коррекцию технологических программ |
| Выполнять переключение с работающего оборудования на резервное |
| Производить испытания сырья и материалов на плотность, текучесть. Знать физико- механические свойства применяемых сырья и материалов. |
| Необходимые знания | Требования инструкций литейщика пластмасс |
| Технологическая схема участка выполняемых работ, компоновка оборудования |
| Устройство и принципы работы технологического оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и автоматики |
| Последовательность запуска отдельных узлов оборудования |
| Правила эксплуатации литьевых машин различных типов, систем управления на базе микропроцессорной техники |
| Вывод программирующих контролеров, микро- и мини - ЭВМ на заданные параметры работы |
| Уметь выполнять коррекцию технологических программ, знать основы программирование |
| Назначение, устройство, принципы действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и систем противоаварийной защиты |
| Основы слесарного дела |
| Физико-химические свойства используемого сырья, материалов, полупродуктов и готового продукта |
| Безопасные приемы и методы работы при техническом обслуживании оборудования |
| Правила подготовки оборудования к ремонту, сдачи в ремонт и приема из ремонта оборудования |
| Правила пользования средствами индивидуальной защиты, защитными приспособлениями |
| Другие характеристики | - |

**IV. Сведения об организациях-разработчиках**

**профессионального стандарта**

4.1. Ответственная организация – разработчик

|  |
| --- |
| Акционерное общество «Узкимёсаноат» |
|  (наименование организации)Председатель правления Мирзамахмудов Ж.Т. |
|  (должность и ФИО руководителя) (подпись) |

4.2. Наименования организаций – разработчиков

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | АО «Navoiyazot» |
| 2 | АО «Maxam-Chirchiq» |
| 3 | AO «Дехканабадский калийный завод» |
| 4 | ООО «Кунградский содовый завод» |
| 5 | АО «Жиззах пластмасса» |

4.3. Решение Совета по профессиональным квалификациям

 (наименование Совета)

|  |  |
| --- | --- |
| № |  Содержание решения |
|  | Разработанный профессиональный стандарт рассмотрен, одобрен и направляется на утверждение. |
|  |  |