УТВЕРЖДЕН

приказом Министерства

труда и социальной защиты Российской Федерации

от «1» марта 2023 г. № 123н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

**Наладчик холодноштамповочного оборудования**

|  |
| --- |
| 960 |
| Регистрационный номер |

Содержание

[I. Общие сведения 1](#_Toc114689521)

[II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 2](#_Toc114689522)

[III. Характеристика обобщенных трудовых функций 4](#_Toc114689523)

[3.1. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощности» 4](#_Toc114689524)

[3.2. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочного оборудования средней мощности» 19](#_Toc114689525)

[3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощности» 35](#_Toc114689526)

[3.4. Обобщенная трудовая функция «Наладка мощного холодноштамповочного   
оборудования» 51](#_Toc114689527)

[IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 68](#_Toc114689528)

# I. Общие сведения

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наладка холодноштамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки |  | 40.157 |
| (наименование вида профессиональной деятельности) | | Код |

Основная цель вида профессиональной деятельности:

|  |
| --- |
| Обеспечение качества продукции, производительности и эффективной работы холодноштамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки |

Группа занятий:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков | - | - |
| (код ОКЗ[[1]](#endnote-1)) | (наименование) | (код ОКЗ) | (наименование) |

Отнесение к видам экономической деятельности:

|  |  |
| --- | --- |
| 25.50.1 | Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла |
| (код ОКВЭД[[2]](#endnote-2)) | (наименование вида экономической деятельности) |

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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Обобщенные трудовые функции | | | Трудовые функции | | |
| код | наименование | уровень квалификации | наименование | код | уровень (подуровень) квалификации |
| A | Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощности | 3 | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности | A/01.3 | 3 |
| Наладка листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН | A/02.3 | 3 |
| Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН | A/03.3 | 3 |
| Наладка специальных листоштамповочных машин малой мощности | A/04.3 | 3 |
| Наладка ножниц для резки листового материала | A/05.3 | 3 |
| Наладка холодноштамповочных одноударных автоматов и прессов | A/06.3 | 3 |
| В | Наладка холодноштамповочного оборудования средней мощности | 3 | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности | В/01.3 | 3 |
| Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН | B/02.3 | 3 |
| Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН | B/03.3 | 3 |
| Наладка специальных листоштамповочных машин средней мощности | B/04.3 | 3 |
| Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН | B/05.3 | 3 |
| Наладка холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов | B/06.3 | 3 |
| С | Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощности | 4 | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности | C/01.4 | 4 |
| Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН | C/02.4 | 4 |
| Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН | C/03.4 | 4 |
| Наладка специальных листоштамповочных машин повышенной мощности | C/04.4 | 4 |
| Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН | C/05.4 | 4 |
| Наладка холодноштамповочных многоударных автоматов | C/06.4 | 4 |
| D | Наладка мощного холодноштамповочного оборудования | 4 | Наладка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования | D/01.4 | 4 |
| Наладка листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН | D/02.4 | 4 |
| Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН | D/03.4 | 4 |
| Наладка чеканочных прессов силой свыше 10 МН | D/04.4 | 4 |
| Наладка холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий | D/05.4 | 4 |
| Наладка холодноштамповочных многопозиционных автоматов | D/06.4 | 4 |

# III. Характеристика обобщенных трудовых функций

## 3.1. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощности | Код | A | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее шести месяцев штамповщиком не ниже 3-го разряда |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров[[3]](#endnote-3)  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности[[4]](#endnote-4)  Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда[[5]](#endnote-5)  Наличие не ниже II группы по электробезопасности[[6]](#endnote-6)  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)[[7]](#endnote-7)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)7 |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС[[8]](#endnote-8) | § 42 | Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда |
| ОКПДТР[[9]](#endnote-9) | 15002 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |

**3.1.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности | Код | A/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности до специализированного рабочего места |
| Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности к наладке |
| Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Необходимые умения | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Использовать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности к наладке |
| Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании малой мощности |
| Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве |
| Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН | Код | A/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой до 1 МН |
| Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой до 1 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой до 1 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и управлении ими |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой до 1 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН | Код | A/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка специальных листоштамповочных машин малой мощности | Код | A/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка к наладке специальных машин малой мощности |
| Подготовка к наладке валковых листогибочных машин малого размера |
| Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин малого размера |
| Подготовка к наладке консольных валковых листогибочных машин |
| Подготовка к наладке малогабаритных листогибочных прессов с поворотной балкой |
| Подготовка к наладке малогабаритных вертикальных и горизонтальных листогибочных прессов |
| Ежедневное обслуживание специальных машин малой мощности |
| Снятие штампового инструмента со специальных машин малой мощности |
| Установка штампового инструмента на специальные машины малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Крепление штампового инструмента на специальных машинах малой мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы специальных машин малой мощности |
| Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах малой мощности |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах малой мощности |
| Подналадка штампового инструмента и специальных машин малой мощности |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать специальные машины малой мощности для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин малой мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы специальных машин малой мощности |
| Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин малой мощности и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы специальных машин малой мощности |
| Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин малой мощности |
| Прекращать работу и выключать специальные машины малой мощности в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин малой мощности |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах малой мощности |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин малой мощности |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами малой мощности и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки специальных машин малой мощности |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение специальных машин малой мощности |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах малой мощности |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах малой мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин малой мощности |
| Типовые режимы работы специальных машин малой мощности |
| Основные параметры специальных машин малой мощности |
| Назначение органов управления специальными машинами малой мощности |
| Типичные неисправности специальных машин малой мощности |
| Правила и порядок подготовки к работе специальных машин малой мощности |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин малой мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах малой мощности |
| Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах малой мощности |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины малой мощности |
| Условия и правила эксплуатации специальных машин малой мощности |
| Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений |
| Способы регулировки рабочего хода специальных машин малой мощности |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах малой мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах малой мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка ножниц для резки листового материала | Код | A/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка к наладке кривошипных листовых ножниц |
| Подготовка к наладке гидравлических листовых ножниц |
| Подготовка к наладке дисковых листовых ножниц |
| Ежедневное обслуживание ножниц для резки листового материала |
| Установка переднего (заднего) упоров в соответствии с технической документацией |
| Установка заданного угла углового упора в соответствии с технической документацией |
| Замена ножей в соответствии с технической документацией |
| Регулировка зазора между ножами в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы ножниц для резки листового материала |
| Выявление неполадок в работе ножниц для резки листового материала |
| Выполнение пробной резки заготовок на ножницах для резки листового материала |
| Выявление дефектов в заготовках при резке на ножницах листового материала |
| Подналадка ножниц для резки листового материала |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать ножницы для резки листового материала для резки заготовок |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) ножниц для резки листового материала в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы ножниц для резки листового материала |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ножницах для резки листового материала |
| Определять возможные причины неисправностей в работе ножниц для резки листового материала |
| Регулировать режимы работы ножниц для резки листового материала |
| Применять инструменты и приспособления для наладки ножниц для резки листового материала |
| Прекращать работу и выключать ножницы для резки листового материала в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке ножниц для резки листового материала |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, нарезанных на ножницах для резки листового материала |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении ножницами для резки листового материала и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки ножниц для резки листового материала |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение ножниц для резки листового материала |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки ножниц для резки листового материала |
| Типовые режимы работы ножниц для резки листового материала |
| Основные параметры ножниц для резки листового материала |
| Назначение органов управления ножницами для резки листового материала |
| Типичные неисправности ножниц для резки листового материала |
| Правила и порядок подготовки к работе ножниц для резки листового материала |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) ножниц для резки листового материала в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Схемы и правила наладки ножниц для резки листового материала |
| Условия и правила эксплуатации ножниц для резки листового материала |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности резки на ножницах листового материала |
| Приемы работы на ножницах при резке листового материала |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при резке на ножницах листового материала |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.1.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочных одноударных автоматов и прессов | Код | A/06.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных одноударных автоматов и обратно |
| Подготовка к наладке одноударных холодновысадочных, гайкопросечных, гвоздильных и универсальных гибочных автоматов и прессов |
| Подготовка к наладке автоматов высадки заклепок, винтов, шурупов |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных одноударных автоматов к наладке |
| Ежедневное обслуживание холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Наладка автоматизирующих устройств на холодноштамповочных одноударных автоматах в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Регулирование режимов работы холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать холодноштамповочные одноударные автоматы для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных одноударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Регулировать режимы работы холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Прекращать работу и выключать холодноштамповочные одноударные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными одноударными автоматами и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на одноударных автоматах |
| Типовые режимы работы холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Основные параметры холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Назначение органов управления холодноштамповочными одноударными автоматами |
| Типичные неисправности холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных одноударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на одноударных автоматах |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы |
| Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных одноударных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.2. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочного оборудования средней мощности | Код | B | Уровень квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 43 | Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда |
| ОКПДТР | 15002 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |
| ОКСО[[10]](#endnote-10) | 2.15.01.03 | Наладчик кузнечно‑прессового оборудования |

**3.2.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности | Код | B/01.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности до специализированного рабочего места |
| Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности к наладке |
| Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Необходимые умения | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности к наладке |
| Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании средней мощности |
| Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве |
| Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН | Код | B/02.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой от 1 до 3 МН |
| Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой от 1 до 3 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой от 1 до 3 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой от 1 до 3 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой от 1 до 3 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН | Код | B/03.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка специальных листоштамповочных машин средней мощности | Код | B/04.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка к наладке специальных машин средней мощности |
| Подготовка к наладке валковых листогибочных машин среднего размера |
| Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин среднего размера |
| Подготовка к наладке вертикальных валковых листогибочных машин |
| Подготовка к наладке крупногабаритных листогибочных прессов с поворотной балкой |
| Подготовка к наладке крупногабаритных вертикальных листогибочных прессов |
| Ежедневное обслуживание специальных машин средней мощности |
| Снятие штампового инструмента со специальных машин средней мощности |
| Установка штампового инструмента на специальные машины средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Крепление штампового инструмента на специальные машины средней мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы специальных машин средней мощности |
| Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах средней мощности |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах средней мощности |
| Подналадка штампового инструмента и специальных машин средней мощности |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать специальные машины средней мощности для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин средней мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы специальных машин средней мощности |
| Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин средней мощности и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы специальных машин средней мощности |
| Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин средней мощности |
| Прекращать работу и выключать специальные машины средней мощности в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин средней мощности |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах средней мощности |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин средней мощности |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами средней мощности и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки специальных машин средней мощности |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение специальных машин средней мощности |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах средней мощности |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах средней мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин средней мощности |
| Типовые режимы работы специальных машин средней мощности |
| Основные параметры специальных машин средней мощности |
| Назначение органов управления специальными машинами средней мощности |
| Типичные неисправности специальных машин средней мощности |
| Правила и порядок подготовки к работе специальных машин средней мощности |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин средней мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах средней мощности |
| Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах средней мощности |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины средней мощности |
| Условия и правила эксплуатации специальных машин средней мощности |
| Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений |
| Способы регулировки рабочего хода специальных машин средней мощности |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах средней мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах средней мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН | Код | B/05.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН и обратно |
| Подготовка к наладке чеканочных прессов силой до 3 МН |
| Подготовка к наладке прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Регулирование режимов работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Прекращать работу и выключать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой до 3 МН и при их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Типовые режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Основные параметры чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Назначение органов управления чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой до 3 МН |
| Типичные неисправности чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН |
| Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.2.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов | Код | B/06.3 | Уровень (подуровень) квалификации | 3 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до двухударных автоматов и прессов и обратно |
| Подготовка к наладке двухударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов для высадки заготовок болтов, заклепок, винтов и других изделий, имеющих цилиндрические головки, головки с усом или квадратные подголовки |
| Подготовка к наладке пресс-автоматов |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов к наладке |
| Ежедневное обслуживание холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в соответствии с технической документацией |
| Наладка автоматизирующих устройств на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Регулирование режимов работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Регулировать режимы работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Прекращать работу и выключать холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными двухударными автоматами и пресс-автоматами и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Типовые режимы работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Основные параметры холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Назначение органов управления холодноштамповочными двухударными автоматами и пресс-автоматами |
| Типичные неисправности холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы |
| Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощности | Код | C | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение  Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 44 | Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда |
| ОКПДТР | 15002 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |
| ОКСО | 2.15.01.03 | Наладчик кузнечно‑прессового оборудования |

**3.3.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности | Код | C/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности до специализированного рабочего места |
| Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности к наладке |
| Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Необходимые умения | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности к наладке |
| Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании повышенной мощности |
| Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве |
| Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН | Код | C/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой от 3 до 10 МН |
| Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой от 3 до 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой от 3 до 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой от 3 до 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой от 3 до 10 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН | Код | C/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка специальных листоштамповочных машин повышенной мощности | Код | C/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Подготовка к наладке специальных машин повышенной мощности |
| Подготовка к наладке валковых листогибочных машин большого размера |
| Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин большого размера |
| Подготовка к наладке полуавтоматических валковых листогибочных машин |
| Подготовка к наладке полуавтоматических роликовых сортогибочных машин |
| Ежедневное обслуживание специальных машин повышенной мощности |
| Снятие штампового инструмента со специальных машин повышенной мощности |
| Установка штампового инструмента на специальные машины повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Крепление штампового инструмента на специальные машины повышенной мощности в соответствии с технической документацией |
| Регулирование режимов работы специальных машин повышенной мощности |
| Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах повышенной мощности |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах повышенной мощности |
| Подналадка штампового инструмента и специальных машин повышенной мощности |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать специальные машины повышенной мощности для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин повышенной мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы специальных машин повышенной мощности |
| Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин повышенной мощности и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы специальных машин повышенной мощности |
| Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин повышенной мощности |
| Прекращать работу и выключать специальные машины повышенной мощности в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин повышенной мощности |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах повышенной мощности |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин повышенной мощности |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами повышенной мощности и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки специальных машин повышенной мощности |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение специальных машин повышенной мощности |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах повышенной мощности |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах повышенной мощности |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин повышенной мощности |
| Типовые режимы работы специальных машин повышенной мощности |
| Основные параметры специальных машин повышенной мощности |
| Назначение органов управления специальными машинами повышенной мощности |
| Типичные неисправности специальных машин повышенной мощности |
| Правила и порядок подготовки к работе специальных машин повышенной мощности |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин повышенной мощности в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах повышенной мощности |
| Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах повышенной мощности |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины повышенной мощности |
| Условия и правила эксплуатации специальных машин повышенной мощности |
| Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений |
| Способы регулировки рабочего хода специальных машин повышенной мощности |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах повышенной мощности |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах повышенной мощности |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН | Код | C/05.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке чеканочных прессов силой от 3 до 10 МН |
| Подготовка к наладке прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Регулирование режимов работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Прекращать работу и выключать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой от 3 до 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Типовые режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Основные параметры чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Назначение органов управления чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Типичные неисправности чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.3.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочных многоударных автоматов | Код | C/06.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных многоударных автоматов и прессов и обратно |
| Подготовка к наладке многоударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов с программным управлением |
| Подготовка к наладке калибровочных, правильных, острильных и волочильных станков и станов |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных многоударных автоматов к наладке |
| Ежедневное обслуживание холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на холодноштамповочных многоударных автоматах в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Регулирование режимов работы холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать холодноштамповочные многоударные автоматы для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных многоударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Регулировать режимы работы холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Прекращать работу и выключать холодноштамповочные многоударные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными многоударными автоматами и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на многоударных автоматах |
| Типовые режимы работы холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Основные параметры холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Назначение органов управления холодноштамповочными многоударными автоматами |
| Типичные неисправности холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных многоударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных автоматах |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы |
| Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных многоударных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

## 3.4. Обобщенная трудовая функция

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка мощного холодноштамповочного оборудования | Код | D | Уровень квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение обобщенной трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Возможные наименования должностей, профессий | Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда |

|  |  |
| --- | --- |
| Требования к образованию и обучению | Среднее общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих  или  Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих |
| Требования к опыту практической работы | Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение  Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования |
| Особые условия допуска к работе | Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров  Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда  Наличие не ниже II группы по электробезопасности  Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)  Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) |
| Другие характеристики | - |

Дополнительные характеристики

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование документа | Код | Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности |
| ОКЗ | 7223 | Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков |
| ЕТКС | § 45 | Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда |
| ОКПДТР | 15002 | Наладчик холодноштамповочного оборудования |
| ОКСО | 2.15.01.03 | Наладчик кузнечно‑прессового оборудования |

**3.4.1. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования | Код | D/01.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования до специализированного рабочего места |
| Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Подготовка специализированных наладочных прессов и установок для наладки крупногабаритных штампов для холодноштамповочных прессов |
| Подготовка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования к наладке |
| Разборка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Сборка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Регулировка параметров работы штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Необходимые умения | Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Выполнять обслуживание штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией |
| Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов |
| Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке |
| Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы |
| Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования к наладке |
| Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Типичные виды износа штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на мощном холодноштамповочном оборудовании |
| Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве |
| Приемы работы при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Правила хранения штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.4.2. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН | Код | D/02.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой свыше 10 МН |
| Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой свыше 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой свыше 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой свыше 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой свыше 10 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.4.3. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН | Код | D/03.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН |
| Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой |
| Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.4.4. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка чеканочных прессов силой свыше 10 МН | Код | D/04.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов силой свыше 10 МН и обратно |
| Подготовка к наладке чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов силой свыше 10 МН к наладке |
| Ежедневное обслуживание чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Наладка механизирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Регулирование режимов работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать чеканочные прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования |
| Регулировать режимы работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Прекращать работу и выключать чеканочные прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами силой свыше 10 МН и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение механизирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Типовые режимы работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Основные параметры чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Назначение органов управления чеканочными прессами силой свыше 10 МН |
| Типичные неисправности чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой |
| Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН |
| Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов силой свыше 10 МН |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.4.5. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий | Код | D/05.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий и обратно |
| Подготовка к наладке холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий к наладке |
| Ежедневное обслуживание холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в соответствии с технической документацией |
| Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на автоматических и полуавтоматических линиях в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Регулирование режимов работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Регулировать режимы работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Прекращать работу и выключать холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными автоматическими и полуавтоматическими линиями и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Типовые режимы работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Основные параметры холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Назначение органов управления холодноштамповочными автоматическими и полуавтоматическими линиями |
| Типичные неисправности холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных автоматах |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы |
| Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

**3.4.6. Трудовая функция**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование | Наладка холодноштамповочных многопозиционных автоматов | Код | D/06.4 | Уровень (подуровень) квалификации | 4 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Происхождение трудовой функции | Оригинал | Х | Заимствовано из оригинала |  |  |
|  |  | | | Код оригинала | Регистрационный номер профессионального стандарта |

|  |  |
| --- | --- |
| Трудовые действия | Транспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных многопозиционных автоматов и прессов и обратно |
| Подготовка к наладке многопозиционных автоматов с программным управлением |
| Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных многопозиционных автоматов к наладке |
| Ежедневное обслуживание холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы в соответствии с технической документацией |
| Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на холодноштамповочных многопозиционных автоматах в соответствии с технической документацией |
| Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Регулирование режимов работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Необходимые умения | Читать технологическую и конструкторскую документацию |
| Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ |
| Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации |
| Использовать холодноштамповочные многопозиционные автоматы для штамповки изделий |
| Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных многопозиционных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Проверять исправность работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Регулировать режимы работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Прекращать работу и выключать холодноштамповочные многопозиционные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации |
| Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг |
| Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными многопозиционными автоматами и их наладке |
| Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности |
| Необходимые знания | Правила чтения технологической и конструкторской документации |
| Инструкции и карты наладки холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них |
| Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации |
| Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на многопозиционных автоматах |
| Типовые режимы работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Основные параметры холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Назначение органов управления холодноштамповочными многопозиционными автоматами |
| Типичные неисправности холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных многопозиционных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией |
| Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов |
| Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке |
| Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой |
| Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных автоматах |
| Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы |
| Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы |
| Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений |
| Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных многопозиционных автоматов |
| Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий |
| Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах |
| Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности |
| Другие характеристики | - |

# IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

**4.1. Ответственная организация-разработчик**

|  |
| --- |
| Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва |
| Заместитель председателя Петракова Ольга Геннадьевна |

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

|  |  |
| --- | --- |
|  | АО «Нижегородский завод 70-летия Победы», город Нижний Новгород |
|  | Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва |
|  | ООО «Союз машиностроителей России», город Москва |
|  | ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва |
|  | ПАО «ОДК-Кузнецов», город Самара |
|  | ПАО «ОДК-Сатурн», город Рыбинск, Ярославская область |
|  | ФГБОУ ВО «МГТУ «СТАНКИН», город Москва |
|  | ФГБОУ ВО «МГТУ имени Н.Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва |
|  | ФГБУ «ВНИИ труда» Минтруда России, город Москва |

1. Общероссийский классификатор занятий. [↑](#endnote-ref-1)
2. Общероссийский классификатор видов экономической деятельности. [↑](#endnote-ref-2)
3. Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н «Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278); приказ Минздрава России   
   от 28 января 2021 г. № 29н «Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры» (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206). [↑](#endnote-ref-3)
4. Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 «Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2022, № 44, ст. 7567). [↑](#endnote-ref-4)
5. Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 «О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171; 2023, № 1, ст. 338). [↑](#endnote-ref-5)
6. Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н «Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657). [↑](#endnote-ref-6)
7. Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 «Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983). [↑](#endnote-ref-7)
8. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы». [↑](#endnote-ref-8)
9. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов. [↑](#endnote-ref-9)
10. Общероссийский классификатор специальностей по образованию. [↑](#endnote-ref-10)