



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО**

Регистрационный № 60254

от "06" октября 2020 г.

**МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**  
(Минтруд России)

**ПРИКАЗ**

9 сентября 2020 г.

№ 590 н

Москва

**Об утверждении профессионального стандарта  
«Наладчик кузнечно-прессового оборудования»**

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Наладчик кузнечно-прессового оборудования».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 1 февраля 2017 г. № 116н «Об утверждении профессионального стандарта «Наладчик-ремонтник кузнечно-прессового оборудования» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 22 февраля 2017 г., регистрационный № 45756).

Министр

А.О. Котяков

**УТВЕРЖДЕН**  
приказом Министерства  
труда и социальной защиты  
Российской Федерации  
от «9» сентября 2020 г. № 590ч

# ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

## Наладчик кузнечно-прессового оборудования

711

Регистрационный номер

### Содержание

I. Общие сведения.....	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) .....	2
III. Характеристика обобщенных трудовых функций.....	3
3.1. Обобщенная трудовая функция «Наладка молотов с энергией удара до 40 кДж, гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, горизонтально-ковочных машин номинальной силой до 2 МН и винтовых прессов» .....	3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Наладка молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, горизонтально-ковочных машин номинальной силой свыше 2 до 12 МН и кривошипных горячештамповочных прессов номинальной силой до 40 МН» .....	19
3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка молотов с энергией удара свыше 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, горизонтально-ковочных машин номинальной силой свыше 12 МН и кривошипных горячештамповочных прессов номинальной силой свыше 40 МН» .....	39
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта.....	59

### I. Общие сведения

Наладка кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки

40.121

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение качества продукции, производительности и эффективной работы кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки

Группа занятий:

7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков	-	-
(код ОКЗ <sup>1</sup> )	(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 <sup>2</sup> )	(наименование вида экономической деятельности)

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

код	Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции		
	наименование	уровень квалификации	наименование	код	
А	Наладка молотов с энергией удара до 40 кДж, гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, горизонтально-ковочных машин (далее – ГКМ) номинальной силой до 2 МН и винтовых прессов	3	Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж	A/01.3	3
			Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН	A/02.3	3
			Наладка винтовых прессов	A/03.3	3
			Наладка ГКМ номинальной силой до 2 МН	A/04.3	3
			Наладка кривошипных и эксцентриковых прессов	A/05.3	3
			Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж	B/01.4	4
В	Наладка молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН и кривошипных горячештамповочных прессов (далее – КГШП) номинальной силой до 40 МН	4	Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН	B/02.4	4
			Наладка КГШП номинальной силой до 40 МН	B/03.4	4
			Наладка ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН	B/04.4	4
			Наладка ротационных машин для горячей штамповки	B/05.4	4
			Наладка специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов	B/06.4	4
			Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж	C/01.4	4
С	Наладка молотов с энергией удара свыше 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, ГКМ номинальной силой свыше 12 МН и КГШП номинальной силой свыше 40 МН	4	Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН	C/02.4	4
			Наладка КГШП номинальной силой свыше 40 МН	C/03.4	4
			Наладка ГКМ номинальной силой свыше 12 МН	C/04.4	4
			Наладка горячештамповочных автоматов	C/05.4	4
			Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки	C/06.4	4
			Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж		

### III. Характеристика обобщенных трудовых функций

#### 3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка молотов с энергией удара до 40 кДж, гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, ГКМ номинальной силой до 2 МН и винтовых прессов	Код	A	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик кузнечно-прессового 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 двух лет оператором кузнечно-прессового оборудования не ниже 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Без требований к опыту практической работы при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) <sup>3</sup> Прохождение противопожарного инструктажа <sup>4</sup> Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте <sup>5</sup> Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары <sup>6</sup> Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования <sup>6</sup>
Другие характеристики	-

#### Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС <sup>7</sup>	§ 43	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда
ОКПДТР <sup>8</sup>	14921	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

ОКСО <sup>9</sup>	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
-------------------	------------	---

### 3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с технической документацией
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с технической документацией
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара до 40 кДж
	Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара до 40 кДж
	Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки молота с энергией удара до 40 кДж на холостом ходу
	Пробная ковка или штамповка поковок и изделий на молоте с энергией удара до 40 кДж
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара до 40 кДж
Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с

использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и средств механизации
Проверять исправность работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Проверять состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Регулировать работу молотов с энергией удара до 40 кДж в режиме ручного управления, в автоматическом режиме последовательных ударов и удержания бабы на весу
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования
Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования
Проверять состояние рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Применять инструмент и приспособления для снятия кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж в нештатной ситуации
Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
Использовать компьютерные программы для управления и диагностики

	на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара до 40 кДж
	Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара до 40 кДж
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на молоте с энергией удара до 40 кДж
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара до 40 кДж
	Способы установки и крепления кузнечных инструментов на ковочные молоты с энергией удара до 40 кДж, способы его снятия
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж, способы ее снятия
	Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска и наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Основные неполадки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж
	Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики	

	ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН	Код	A/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлических прессы номинальной силой до 8 МН
	Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические



	прессы номинальной силой до 8 МН
	Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Нагрев кузнечных инструментов на ковочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Пробная ковка или штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН и средств механизации
	Проверять исправность ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Проверять состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и

	штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН и снятия кузнечных инструментов
	Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Применять инструменты и приспособления для установки и снятия штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН и снятия штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима штамповой оснастки штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой до 8 МН в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами номинальной силой до

	8 МН
	Способы установки крепления кузнечных инструментов на ковочные гидравлические прессы номинальной силой до 8 МН, способы его снятия
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочные гидравлические прессы номинальной силой до 8 МН, способы ее снятия
	Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска и наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Способы регулирования выталкивателей и прижимов штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Основные неполадки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой до 8 МН
	Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой до 8 МН
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка винтовых прессов	Код	A/03.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	--------------------------	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки винтового пресса
	Подготовка винтового пресса к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки винтового пресса
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства винтового пресса
	Подготовка рабочего пространства винтового пресса к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство винтового пресса
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих винтовые прессы
	Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на винтовых прессах
	Нагрев штамповой оснастки на винтовых прессах
	Пробная штамповка поковок на винтовом прессе
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на винтовом прессе
	Устранение мелких неполадок в работе винтового пресса, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на винтовом прессе	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки винтовых прессов и средств механизации
	Проверять исправность работы винтового пресса
	Проверять состояние винтового пресса перед установкой штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки винтового пресса
	Регулировать работу винтового пресса на одиночных и непрерывных ходах
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений винтового пресса и вспомогательного оборудования
	Определять причины неисправностей в работе винтового пресса, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Предупреждать и определять неисправности в работе винтового пресса,	

	вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на винтовом прессе
	Проверять состояние рабочего пространства винтового пресса перед установкой штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство винтового пресса, для снятия штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки на винтовом прессе
	Прекращать работу и выключать винтовой пресс в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на винтовом прессе
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на винтовом прессе
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на винтовом прессе
	Устанавливать величину хода выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на винтовых прессах
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке винтового пресса и управлении им
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки винтовых прессов
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы фрикционных винтовых, электровинтовых и гидровинтовых прессов
	Кинематические схемы винтовых прессов
	Устройство и принцип работы системы управления винтовым прессом
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на винтовые прессы, способы ее снятия
	Способы регулировки штамповой оснастки на винтовых прессах
	Виды штамповой оснастки, используемой на винтовых прессах
	Порядок и правила пуска и наладки винтовых прессов
	Способы регулировки выталкивателя и прижима винтового пресса
	Основные неполадки винтовых прессов и способы их устранения
	Виды рабочих инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки винтовых прессов
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих винтовые прессы
	Термомеханические режимы штамповки на винтовых прессах
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики

	винтовых прессов
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на винтовых прессах
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки винтовых прессов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Наладка ГКМ номинальной силой до 2 МН	Код	А/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---------------------------------------	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Подготовка ГКМ номинальной силой до 2 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Извлечение блоков пуансона и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Подготовка рабочего пространства ГКМ номинальной силой до 2 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Установка и крепление блоков пуансона и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГКМ номинальной силой до 2 МН
Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки ГКМ номинальной силой до 2 МН	

	Пробная штамповка поковок на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ГКМ номинальной силой до 2 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ГКМ номинальной силой до 2 МН и средств механизации
	Проверять исправность работы ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Проверять состояние ГКМ номинальной силой до 2 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Регулировать работу ГКМ номинальной силой до 2 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ номинальной силой до 2 МН и вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе ГКМ номинальной силой до 2 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе ГКМ номинальной силой до 2 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать закрытую высоту штампа на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Применять инструменты и приспособления для снятия блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Проверять состояние рабочего пространства ГКМ номинальной силой до 2 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
Применять инструменты и приспособления для установки блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой до 2 МН	
Применять инструменты и приспособления для крепления блоков пуансонов и матриц в рабочем пространстве ГКМ номинальной силой до 2 МН	

	Устанавливать прокладки и подкладки для устранения продольного, поперечного перекоса поковки и асимметричности поковок в поперечном направлении
	Прекращать работу и выключать ГКМ номинальной силой до 2 МН в нештатной ситуации
	Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГКМ
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГКМ номинальной силой до 2 МН и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ГКМ
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Кинематические схемы ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Устройство и принцип работы системы управления ГКМ
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ, способы ее снятия
	Способы регулировки штамповой оснастки на ГКМ
	Виды штамповой оснастки, используемой на ГКМ
	Порядок и правила пуска и наладки ГКМ
	Виды и способы регулирования упоров ГКМ
	Основные неполадки ГКМ и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГКМ
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ГКМ
	Термомеханические режимы штамповки на ГКМ
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ГКМ номинальной силой до 2 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на ГКМ
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом



	производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГKM
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.1.5. Трудовая функция

Наименование	Наладка кривошипных и эксцентриковых прессов	Код	A/05.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки кривошипных и эксцентриковых прессов
	Подготовка кривошипных и эксцентриковых прессов к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства кривошипных и эксцентриковых прессов
	Извлечение ножей из рабочего пространства сортовых ножниц
	Подготовка рабочего пространства кривошипных и эксцентриковых прессов к установке штамповой оснастки
	Подготовка рабочего пространства сортовых ножниц к установке ножей
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство кривошипных и эксцентриковых прессов
	Установка и крепление ножей в рабочее пространство сортовых ножниц
	Регулировка закрытой высоты на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Регулировка выталкивателей на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Регулировка переднего упора и прижима на сортовых ножницах
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих кривошипных и эксцентриковых прессы
	Нагрев штамповых вставок на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки и ножей кривошипных и эксцентриковых прессов
	Пробная штамповка поковок на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Пробная резка заготовок на сортовых ножницах
Настройка компьютерных программ для управления и диагностики кривошипных и эксцентриковых прессов	
Устранение мелких неполадок в работе кривошипных и эксцентриковых	

Необходимые умения	прессов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки кривошипных и эксцентриковых прессов и средств механизации
	Проверять исправность работы кривошипных и эксцентриковых прессов
	Проверять состояние кривошипных и эксцентриковых прессов перед установкой ножей и штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки кривошипных и эксцентриковых прессов
	Регулировать работу кривошипных и эксцентриковых прессов на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на кривошипных и эксцентриковых прессах, вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе кривошипных и эксцентриковых прессов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе кривошипных и эксцентриковых прессов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Устанавливать величину хода выталкивателей на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство кривошипных и эксцентриковых прессов, для снятия штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве кривошипных и эксцентриковых прессов
	Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповой оснастки на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Устанавливать величину зазора между ножами, пуансоном и матрицей на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Прекращать работу и выключать кривошипные и эксцентриковые прессы в нештатной ситуации
Использовать компьютерные программы для управления и диагностики кривошипных и эксцентриковых прессов	
Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов	
Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на кривошипном и эксцентриковом прессе	

	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке кривошипных и эксцентриковых прессов и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки кривошипных и эксцентриковых прессов
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы кривошипных и эксцентриковых прессов
	Кинематические схемы кривошипных и эксцентриковых прессов
	Устройство и принцип работы системы управления кривошипных и эксцентриковых прессов
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на кривошипных и эксцентриковых прессах, способы ее снятия
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Способы регулировки переднего упора, хода выталкивателей и прижима на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Способы регулировки штамповой оснастки на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Способы выставления зазоров между ползуном и направляющими на кривошипных и эксцентриковых прессах и в штамповой оснастке
	Виды штамповой оснастки, используемой на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Порядок и правила пуска, наладки кривошипных и эксцентриковых прессов
	Основные неполадки кривошипных и эксцентриковых прессов и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки кривошипных и эксцентриковых прессов, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих кривошипные и эксцентриковые прессы
	Термомеханические режимы штамповки на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на кривошипных и эксцентриковых прессах номинальной силой свыше 40 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на кривошипных и эксцентриковых прессах
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом

	производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки кривошипных и эксцентриковых прессов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН и КГШП номинальной силой до 40 МН	Код	В	Уровень квалификации	4
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала	Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование 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 двух лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее одного года наладчиком кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования
Другие характеристики	-

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС	§ 44	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда
ОКПДТР	14920	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
ОКСО	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

## 3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж	Код	В/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с технической документацией
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с технической документацией
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Проверка на холостом ходу правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки молота с энергией удара свыше 40	

	до 200 кДж
	Пробная ковка или штамповка поковок на молоте с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и средств механизации
	Проверять исправность работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Проверять состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Регулировать работу ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в ручном управлении, в автоматическом режиме последовательных ударов и удержания бабы на весу
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и вспомогательного оборудования
	Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и вспомогательного оборудования
	Проверять состояние рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для снятия кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж	

	удара свыше 40 до 200 кДж
	Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на молоте с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочными молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Способы установки и крепления кузнечных инструментов на ковочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, способы его снятия
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, способы ее снятия

	Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска, наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Основные неполадки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН	Код	В/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН к установке кузнечных



	инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Нагрев кузнечных инструментов на ковочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Пробная ковка или штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН и средств механизации
Проверять исправность ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Проверять состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН и вспомогательном оборудовании
Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Устанавливать параметры системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, для снятия кузнечных инструментов
Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН, для снятия штамповой оснастки
Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима штамповой оснастки штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН в нештатной ситуации
Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных

	приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Способы установки и крепления кузнечных инструментов на ковочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН, способы снятия кузнечных инструментов
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска и наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Способы регулирования выталкивателей и прижимов штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Основные неполадки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 8 до 50 МН	

	Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Рабочие жидкости и давления, применяемые в гидравлических прессах
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 50 МН
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка КГШП номинальной силой до 40 МН	Код	В/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки КГШП номинальной силой до 40 МН
	Подготовка КГШП номинальной силой до 40 МН к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки КГШП номинальной силой до 40 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП номинальной силой до 40 МН
	Подготовка рабочего пространства КГШП номинальной силой до 40 МН к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП номинальной силой до 40 МН
	Регулировка закрытой высоты на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Регулировка выталкивателей на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП номинальной силой до 40 МН
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП номинальной силой до 40 МН

	Нагрев штамповых вставок на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки КГШП номинальной силой до 40 МН
	Пробная штамповка поковок на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Устранение мелких неполадок в работе КГШП номинальной силой до 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП номинальной силой до 40 МН и средств механизации
	Проверять исправность работы КГШП номинальной силой до 40 МН
	Проверять состояние КГШП номинальной силой до 40 МН перед установкой штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки КГШП
	Регулировать работу КГШП номинальной силой до 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП номинальной силой до 40 МН и вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе КГШП номинальной силой до 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе КГШП номинальной силой до 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП номинальной силой до 40 МН
	Проверять состояние рабочего пространства КГШП номинальной силой до 40 МН перед установкой штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП номинальной силой до 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве КГШП номинальной силой до 40 МН
	Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповой оснастки на КГШП
Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП номинальной силой до 40 МН	
Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП номинальной силой до 40 МН	
Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой	

	оснастки и сдува окалины на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Прекращать работу и выключать КГШП номинальной силой до 40 МН в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП номинальной силой до 40 МН и управлении им
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки КГШП
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы КГШП номинальной силой до 40 МН
	Кинематические схемы КГШП номинальной силой до 40 МН
	Устройство и принцип работы системы управления КГШП
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки на КГШП
	Способы регулировки хода выталкивателей на КГШП
	Способы регулировки штамповой оснастки на КГШП
	Виды штамповой оснастки, используемой на КГШП
	Порядок и правила пуска, наладки КГШП
	Основные неполадки КГШП и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих КГШП
	Термомеханические режимы штамповки на КГШП
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП номинальной силой до 40 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на КГШП
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве	

	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП и управлении им
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.2.4. Трудовая функция

Наименование	Наладка ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН	Код	В/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Подготовка ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Извлечение блоков пуансона и матриц из рабочего пространства ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Подготовка рабочего пространства ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Установка и крепление блоков пуансона и матриц в рабочее пространство ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Проверка на холостом правильности установки штамповой оснастки ходу ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Пробная штамповка поковок на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Устранение мелких неполадок в работе ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки	
Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН и средств механизации
Проверять исправность работы ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Проверять состояние ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Регулировать работу ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН и вспомогательном оборудовании
Определять причины неисправностей в работе ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Предупреждать и определять неисправности в работе ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Устанавливать закрытую высоту штампа на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Применять инструменты и приспособления для снятия блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Проверять состояние рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
Применять инструменты и приспособления для установки блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Применять инструменты и приспособления для крепления блоков пуансонов и матриц в рабочем пространстве ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН
Устанавливать прокладки и подкладки для устранения продольного, поперечного перекоса поковки и асимметричности поволоков в поперечном направлении
Прекращать работу и выключать ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МН в нештатной ситуации



	Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГKM
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН и управлении ими
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ГKM
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Кинематические схемы ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Устройство и принцип работы системы управления ГKM
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на ГKM, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки штамповой оснастки на ГKM
	Виды штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска и наладки ГKM
	Виды и способы регулирования упоров ГKM
	Основные неполадки ГKM и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГKM
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ГKM
	Термомеханические режимы штамповки на ГKM
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на ГKM
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГKM

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.2.5. Трудовая функция

Наименование	Наладка ротационных машин для горячей штамповки	Код	B/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ротационных машин для горячей штамповки
	Подготовка ротационно-ковочных машин к установке бойков
	Подготовка радиально-обжимных машин к установке бойков
	Подготовка ковочных валцов к установке штампов-секторов
	Подготовка кольцераскатных машин к установке штамповой оснастки
	Подготовка станов для продольно-периодической прокатки к установке крепления валков
	Подготовка станов для поперечной прокатки к установке валков
	Подготовка станов для поперечно-винтовой прокатки к установке валков
	Подготовка станов для поперечно-клиновой прокатки к установке валков
	Подготовка станов для накатывания зубчатых колес и звездочек к установке накатного инструмента
	Подготовка машин для торцевой раскатки к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ротационных машин
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства ротационных машин
	Подготовка рабочего пространства ротационных машин к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство ротационных машин
	Регулировка закрытой высоты на ротационных машинах
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ротационные машины
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки в ротационные машины
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ротационных машинах
	Нагрев штамповых вставок на ротационных машинах
Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки ротационных машин	
Пробная штамповка поковок на ротационных машинах	

	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на ротационных машинах
	Устранение мелких неполадок в работе ротационных машин, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ротационных машин и средств механизации
	Проверять исправность работы ротационных машин
	Проверять состояние ротационных машин перед установкой штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ротационных машин
	Регулировать работу ротационных машин на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ротационных машинах и вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе ротационных машин, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе ротационных машин, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на ротационных машинах
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ротационных машинах
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ротационных машинах
	Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства ротационных машин
	Проверять состояние рабочего пространства ротационных машин перед установкой штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство ротационных машин
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве ротационных машин
	Прекращать работу и выключать ротационные машины в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на ротационных машинах
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на ротационных машинах
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при

	наладке ротационных машин и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ротационных машин
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ротационных машин
	Кинематические схемы ротационных машин
	Устройство и принцип работы системы управления ротационными машинами
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на ротационных машинах, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки штамповой оснастки на ротационных машинах
	Виды штамповой оснастки, используемой на ротационных машинах
	Порядок и правила пуска, наладки ротационных машин
	Основные неполадки ротационных машин и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ротационных машин, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ротационные машины
	Термомеханические режимы штамповки на ротационных машинах
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на ротационных машинах
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на ротационных машинах
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ротационных машин
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности	
Другие характеристики	-

### 3.2.6. Трудовая функция

Наименование	Наладка специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов	Код	В/06.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Подготовка горизонтальных гибочно-штамповочных прессов (бульдозеров) к установке бойков
	Подготовка вертикально-ковочных машин к установке бойков
	Подготовка машин для электровысадки к установке штамповой оснастки
	Подготовка автоматов горячей и полугорячей высадки к установке штамповой оснастки
	Подготовка станов для кузнечно-штамповочных полуавтоматов и автоматов к установке крепления валков
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Подготовка рабочего пространства специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих специальные машины и кузнечно-штамповочные автоматы
	Регулировка закрытой высоты на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Регулировка системы подачи технологической смазки на штамповую оснастку в специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Регулировка выталкивателей из штамповой оснастки в специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Нагрев штамповых вставок на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Пробная штамповка поковок на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Устранение мелких неполадок в работе специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения

	наладки специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов и средств механизации
	Регулировать работу специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Проверять работу органов управления, электродвигателей и их пускателей, а также муфт и тормозов на специальных машинах, кузнечно-штамповочных автоматах и вспомогательном оборудовании
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на специальных машинах, кузнечно-штамповочных автоматах и вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Регулировать централизованную систему смазки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Наносить индивидуальную смазку в соответствии с картой смазки специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Регулировать работу отдельных механизмов (узлов) специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов, снятия штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Производить аварийную остановку работы специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки специальных машин и кузнечно-штамповочных 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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Кинематические схемы специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Устройство и принцип работы системы управления специальными машинами и кузнечно-штамповочными автоматами
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки штамповой оснастки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Виды штамповой оснастки, используемой на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Порядок и правила пуска, наладки специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Основные неполадки специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки специальных машин, кузнечно-штамповочных автоматов, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих специальные машины и кузнечно-штамповочные автоматы
	Термомеханические режимы штамповки на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на специальных машинах и кузнечно-штамповочных автоматах
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки специальных машин и кузнечно-штамповочных автоматов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

## 3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка молотов с энергией удара свыше 200 кДж, гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, ГКМ номинальной силой свыше 12 МН и КГШП номинальной силой свыше 40 МН	Код	С	Уровень квалификации	4
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	<input checked="" type="checkbox"/>	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Наладчик кузнечно-прессового 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 трех лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение Не менее двух лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) Прохождение противопожарного инструктажа Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Выполнение требований к процессу эксплуатации, проверке состояния и дефектации грузозахватных приспособлений и тары Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с грузоподъемными сооружениями с указанием подъемного сооружения, вида работ и оборудования
Другие характеристики	-

## Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕКС	§ 45	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда
ОКПДТР	14920	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
ОКСО	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования



## 3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж	Код	C/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара свыше 200 кДж
	Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Проверка на холостом ходу правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки молота с энергией удара свыше 200 кДж
	Пробная ковка или штамповка поковок на молоте с энергией удара свыше 200 кДж
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 200 кДж
Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара свыше 200 кДж	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с

использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и средств механизации
Проверять исправность работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Проверять состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Регулировать работу молотов с энергией удара свыше 200 кДж в ручном управлении, в автоматическом режиме последовательных ударов и удержания бабы на весу
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и вспомогательного оборудования
Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и вспомогательного оборудования
Проверять состояние рабочего пространство ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Применять инструменты и приспособления для снятия кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж в нештатной ситуации
Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 200 кДж

	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на молоте с энергией удара свыше 200 кДж
	Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на молоте с энергией удара свыше 200 кДж
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 200 кДж
	Способы установки и крепления кузнечных инструментов на ковочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж, способы снятия кузнечных инструментов
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска, наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Основные неполадки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

	Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство

	штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлических прессы номинальной силой свыше 50 МН
	Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 50 МН
	Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Нагрев кузнечных инструментов на ковочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Пробная ковка или штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН и средств механизации
	Проверять исправность ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Проверять состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН перед установкой кузнечных инструментов и штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН и вспомогательного оборудования
	Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН

	50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Применять инструменты и приспособления для установки кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, для снятия кузнечных инструментов
	Применять инструменты и приспособления для крепления кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН, для снятия штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима штамповой оснастки штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
	Прекращать работу и выключать ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 50 МН в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН и при управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 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
Порядок работы с электронным архивом технической документации
Устройство, режимы и принцип работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
Устройство и принцип работы системы управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами номинальной силой свыше 50 МН
Способы установки и крепления кузнечных инструментов на ковочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 50 МН, способы снятия кузнечных инструментов
Способы установки и крепления штамповой оснастки на штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 50 МН, способы снятия штамповой оснастки
Способы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
Виды кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Порядок и правила пуска и наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
Способы регулирования выталкивателей и прижимов штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
Основные неполадки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН и способы их устранения
Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН
Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы номинальной силой свыше 50 МН
Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
Рабочие жидкости и давления, применяемые в гидравлических прессах
Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
Технологические операцииковки и штамповки, выполняемые на ковочных и штамповочных гидравлических прессах номинальной силой свыше 50 МН
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 50 МН

	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка КГШП номинальной силой свыше 40 МН	Код	C/03.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Подготовка КГШП номинальной силой свыше 40 МН к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Подготовка рабочего пространства КГШП номинальной силой свыше 40 МН к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Регулировка закрытой высоты на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Регулировка выталкивателей на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалина на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Нагрев штамповых вставок на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Пробная штамповка поковок на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
Устранение мелких неполадок в работе КГШП номинальной силой свыше 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения



	наладки КГШП номинальной силой свыше 40 МН и средств механизации
	Проверять исправность работы КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Проверять состояние КГШП номинальной силой свыше 40 МН перед установкой штамповой оснастки
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки КГШП
	Регулировать работу КГШП номинальной силой свыше 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
	Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП номинальной силой свыше 40 МН и вспомогательном оборудовании
	Определять причины неисправностей в работе КГШП номинальной силой свыше 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Предупреждать и определять неисправности в работе КГШП номинальной силой свыше 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Проверять состояние рабочего пространства КГШП номинальной силой свыше 40 МН перед установкой штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповой оснастки на КГШП
	Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Прекращать работу и выключать КГШП номинальной силой свыше 40 МН в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП номинальной силой свыше 40 МН и управлении ими

	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки КГШП
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Кинематические схемы КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Устройство и принцип работы системы управления КГШП
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки на КГШП
	Способы регулировки хода выталкивателей на КГШП
	Способы регулировки штамповой оснастки на КГШП
	Виды штамповой оснастки, используемой на КГШП
	Порядок и правила пуска, наладки КГШП
	Основные неполадки КГШП и способы их устранения
	Виды рабочих инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих КГШП
	Термомеханические режимы штамповки на КГШП
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП номинальной силой свыше 40 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на КГШП
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
	Другие характеристики

### 3.3.4. Трудовая функция

Наименование	Наладка ГKM номинальной силой свыше 12 МН	Код	C/04.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
		Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Подготовка ГКМ номинальной силой свыше 12 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Извлечение блоков пуансона и матриц из рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Подготовка рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 12 МН к установке блоков пуансона и матриц
	Установка и крепление блоков пуансона и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Регулировка закрытой высоты штампа на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Регулировка переднего и заднего упоров на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Нагрев штамповых вставок на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Пробная штамповка поковок на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Устранение мелких неполадок в работе ГКМ номинальной силой свыше 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
	Регулировка устройств для сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН и средств механизации
	Проверять исправность работы ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Проверять состояние ГКМ номинальной силой свыше 12 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
	Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для

наладки ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Регулировать работу ГКМ номинальной силой свыше 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН и вспомогательном оборудовании
Определять причины неисправностей в работе ГКМ номинальной силой свыше 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Предупреждать и определять неисправности в работе ГКМ номинальной силой свыше 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Устанавливать закрытую высоту штампа на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Применять инструменты и приспособления для снятия блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Проверять состояние рабочего пространства ГКМ номинальной силой свыше 12 МН перед установкой блоков пуансона и матриц
Применять инструменты и приспособления для установки блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Применять инструменты и приспособления для крепления блоков пуансонов и матриц в рабочем пространстве ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Устанавливать прокладки и подкладки для устранения продольного, поперечного перекоса поковки и асимметричности поволоков в поперечном направлении
Прекращать работу и выключать ГКМ номинальной силой свыше 12 МН в нештатной ситуации
Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГКМ
Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГКМ номинальной силой свыше 12 МН и управлении ими
Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поволоков и изделий, изготовленную на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки ГКМ
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Кинематические схемы ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Устройство и принцип работы системы управления ГКМ
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на ГКМ, способы снятия штамповой оснастки
	Способы регулировки штамповой оснастки на ГКМ
	Виды штамповой оснастки
	Порядок и правила пуска и наладки ГКМ
	Виды и способы регулирования упоров ГКМ
	Основные неполадки ГКМ и способы их устранения
	Виды рабочих инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГКМ
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих ГКМ
	Термомеханические режимы штамповки на ГКМ
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на ГКМ номинальной силой свыше 12 МН
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на ГКМ
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГКМ	
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности	
Другие характеристики	-

### 3.3.5. Трудовая функция

Наименование	Наладка горячештамповочных автоматов	Код	C/05.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	--------------------------------------	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки горячештамповочных автоматов
	Подготовка горячештамповочных автоматов для горячей штамповки стержневых изделий к установке штамповых блоков
	Подготовка горячештамповочных автоматов для горячей штамповки коротких изделий к установке штамповых блоков
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки горячештамповочных автоматов
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства горячештамповочных автоматов
	Подготовка рабочего пространства горячештамповочных автоматов к установке штамповых блоков
	Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство горячештамповочных автоматов
	Регулировка закрытой высоты на горячештамповочных автоматах
	Регулировка механизмов выталкивателей из блока пуансонов и матриц на горячештамповочных автоматах
	Регулировка механизма переноса заготовок по позициям штамповки на горячештамповочных автоматах
	Регулировка механизма переноса заготовок с позиции отрезки на позицию первой штамповки и их зажима на горячештамповочных автоматах
	Регулировка механизма резки на заготовки на горячештамповочных автоматах
	Регулировка механизма подачи заготовок в горячештамповочный автомат
	Регулировка механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного устройства и питающих устройств горячештамповочных автоматов
	Регулировка механизма удаления немерных заготовок горячештамповочных автоматов
	Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих горячештамповочные автоматы
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
	Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
	Нагрев штамповых вставок на горячештамповочных автоматах
	Необходимые умения
Пробная штамповка поковок на горячештамповочных автоматах	
Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на горячештамповочных автоматах	
Устранение мелких неполадок в работе горячештамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки	
Необходимые умения	Читать чертежи и применять техническую документацию
	Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
	Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
	Находить в электронном архиве справочную информацию,

конструкторские и технологические документы для выполнения наладки горячештамповочных автоматов и средств механизации
Проверять исправность работы горячештамповочных автоматов
Проверять состояние горячештамповочных автоматов перед установкой штамповой оснастки
Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки горячештамповочных автоматов
Регулировать работу горячештамповочных автоматов на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений горячештамповочных автоматов и вспомогательного оборудования
Определять причины неисправностей в работе горячештамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Предупреждать и определять неисправности в работе горячештамповочных автоматов, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
Устанавливать величину хода выталкивателей из блоков пуансона и матрицы на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры механизма переноса заготовок по позициям на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры механизма переноса заготовок с позиции отрезки на позицию первой штамповки и их зажима на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры механизма резки на заготовки на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры механизма подачи заготовок на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств горячештамповочных автоматов
Устанавливать параметры механизма удаления немерных заготовок горячештамповочных автоматов
Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на горячештамповочных автоматах
Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства горячештамповочных автоматов
Проверять состояние рабочего пространства горячештамповочных автоматов перед установкой штамповой оснастки
Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки в рабочее пространство горячештамповочных автоматов
Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве горячештамповочных автоматов
Прекращать работу и выключать горячештамповочный автомат в нештатной ситуации

	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на горячештамповочных автоматах
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на горячештамповочных автоматах
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке горячештамповочных автоматов и управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки горячештамповочных 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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы горячештамповочных автоматов
	Кинематические схемы горячештамповочных автоматов
	Устройство и принцип работы системы управления горячештамповочными автоматами
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах, способы снятия штамповой оснастки
	Способы и последовательность регулировки механизмов переноса и зажима заготовок по позициям и с позиции отрезки на первую позицию штамповки горячештамповочных автоматов
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
	Способы регулировки хода выталкивателей из блоков пуансона и матриц на горячештамповочных автоматах
	Способы регулировки штамповой оснастки на горячештамповочных автоматах
	Виды штамповой оснастки, используемой на горячештамповочных автоматах
	Порядок и правила пуска, наладки горячештамповочных автоматов
	Основные неполадки горячештамповочных автоматов и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки горячештамповочных автоматов, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих устройств, обслуживающих горячештамповочные автоматы
	Термомеханические режимы штамповки на горячештамповочных автоматах
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики горячештамповочных автоматов
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве



	Технологические операции штамповки, выполняемые на горячештамповочных автоматах
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки горячештамповочных автоматов
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

### 3.3.6. Трудовая функция

Наименование	Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки	Код	C/06.4	Уровень (подуровень) квалификации	4
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Изучение технологической и конструкторской документации для наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки к установке штамповой оснастки
	Выбор и подготовка инструментов, приборов и приспособлений для наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки к установке штамповой оснастки
	Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки
	Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Регулировка выталкивателей на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Наладка и регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки
	Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением в кузнечно-прессовом производстве
	Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
Нагрев штамповых вставок на автоматических и полуавтоматических	

	<p>линиях для горячей штамповки</p> <p>Проверка на холостом ходу правильности установки штамповой оснастки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки</p> <p>Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки</p> <p>Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p>
Необходимые умения	<p>Читать чертежи и применять техническую документацию</p> <p>Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ</p> <p>Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации</p> <p>Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки и средств механизации</p> <p>Проверять исправность работы автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Проверять состояние автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки перед установкой штамповой оснастки</p> <p>Определять в соответствии с технологической документацией и проверять состояние инструментов, приборов и приспособлений для наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Регулировать режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки</p> <p>Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Предупреждать и определять неисправности в работе автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Проверять исправность кузнечно-прессового оборудования автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Проверять исправность автоматизирующих и механизмирующих устройств автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Проверять исправность манипуляторов (роботов) автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки</p> <p>Устанавливать величину хода выталкивателей из блоков пуансона и матрицы на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки</p> <p>Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки</p> <p>Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой</p>

	оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Регулировать работу кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Применять инструменты и приспособления для снятия штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Проверять состояние рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки перед установкой штамповой оснастки
	Применять инструменты и приспособления для установки штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки
	Применять инструменты и приспособления для крепления штамповой оснастки в рабочем пространстве автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Прекращать работу и выключать автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки в нештатной ситуации
	Использовать компьютерные программы для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве
	Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок и изделий, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки и при управлении ими
	Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг
	Выбирать схемы строповки штамповой оснастки
Необходимые знания	Инструкции по наладке и карты наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	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
	Порядок работы с электронным архивом технической документации
	Устройство, режимы и принцип работы автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Кинематические схемы кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки

	Устройство и принцип работы системы управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для горячей штамповки
	Способы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки, способы снятия штамповой оснастки
	Способы и последовательность регулировки кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Способы и последовательность регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Способы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Виды штамповой оснастки, используемой на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Порядок и правила пуска, наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Основные неполадки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки и способы их устранения
	Виды инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки, штамповой оснастки
	Устройство, режимы и принцип работы механизмирующих и автоматизирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для горячей штамповки
	Термомеханические режимы штамповки на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Материалы, используемые в кузнечно-прессовом производстве
	Характеристики подъемно-транспортных механизмов и машин в кузнечно-прессовом производстве
	Технологические операции штамповки, выполняемые на автоматических и полуавтоматических линиях для горячей штамповки
	Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
	Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
	Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки
	Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики	-

#### IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

##### 4.1. Ответственная организация-разработчик

ООО «Союзмаш консалтинг», город Москва

Генеральный директор

Андреев Илья Александрович

**4.2. Наименования организаций-разработчиков**

1	АО «Раменское приборостроительное конструкторское бюро», город Раменское, Московская область
2	Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
3	ОООР «Союз машиностроителей России», город Москва
4	ОООР «Экосфера», город Москва
5	ПАО «Кузнецов», город Самара
6	Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва
7	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
8	ФГБУ «Всероссийский научно-исследовательский институт труда» Минтруда России, город Москва

<sup>1</sup> Общероссийский классификатор занятий.

<sup>2</sup> Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

<sup>3</sup> Приказ Минздравсоцразвития России от 12 апреля 2011 г. № 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда» (зарегистрирован Минюстом России 21 октября 2011 г., регистрационный № 22111), с изменениями, внесенными приказами Минздрава России от 15 мая 2013 г. № 296н (зарегистрирован Минюстом России 3 июля 2013 г., регистрационный № 28970) и от 5 декабря 2014 г. № 801н (зарегистрирован Минюстом России 3 февраля 2015 г., регистрационный № 35848), приказом Минтруда России, Минздрава России от 6 февраля 2018 г. № 62н/49н (зарегистрирован Минюстом России 2 марта 2018 г., регистрационный № 50237), приказом Минздрава России от 13 декабря 2019 г. № 1032н (зарегистрирован Минюстом России 24 декабря 2019 г., регистрационный № 56976), приказом Минтруда России, Минздрава России от 3 апреля 2020 г. № 187н/268н (зарегистрирован Минюстом России 12 мая 2020 г., регистрационный № 58320), приказом Минздрава России от 18 мая 2020 г. № 455н (зарегистрирован Минюстом России 22 мая 2020 г., регистрационный № 58430).

<sup>4</sup> Приказ МЧС России от 12 декабря 2007 г. № 645 «Об утверждении Норм пожарной безопасности «Обучение мерам пожарной безопасности работников организаций» (зарегистрирован Минюстом России 21 января 2008 г., регистрационный № 10938), с изменениями, внесенными приказами МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429) и от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

<sup>5</sup> Постановление Минтруда России, Минобразования России от 13 января 2003 г. № 1/29 «Об утверждении Порядка обучения по охране труда и проверки знаний требований охраны труда работников организаций» (зарегистрировано Минюстом России 12 февраля 2003 г., регистрационный № 4209) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России, Минобрнауки России от 30 ноября 2016 г. № 697н/1490 (зарегистрирован Минюстом России 16 декабря 2016 г., регистрационный № 44767).

<sup>6</sup> Приказ Ростехнадзора от 12 ноября 2013 г. № 533 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения» (зарегистрирован Минюстом России 31 декабря 2013 г., регистрационный № 30992), с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 12 апреля 2016 г. № 146 (зарегистрирован Минюстом России 20 мая 2016 г., регистрационный № 42197).

<sup>7</sup> Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы».

<sup>8</sup> Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей специалистов и тарифных разрядов.

<sup>9</sup> Общероссийский классификатор специальностей по образованию.