

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

17 октября 2018 г. № 642н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по прессовым работам в автомобилестроении»

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; 2016, № 21, ст. 3002; 2018, №8, ст. 1210), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Специалист по прессовым работам в автомобилестроении».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 20 октября 2014 г. № 738н «Об утверждении профессионального стандарта «Специалист по прессовым работам в автомобилестроении» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 13 ноября 2014 г., регистрационный № 34693).

Министр М.А. Топилин

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «17» октября 2018 г. №642н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Специалист по прессовым работам в автомобилестроении

223

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения 1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности) 3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций 5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении» 5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Контроль качества и приемка изделий кузнечно-прессового производства в автомобилестроении» 13
3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка, регулировка и техническое обслуживание кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки в автомобилестроении» 16
3.4. Обобщенная трудовая функция «Оперативное управление процессами выполнения производственных заданий в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении» 20
3.5. Обобщенная трудовая функция «Управление подразделением кузнечно-прессового производства в автомобилестроении» 25
3.6. Обобщенная трудовая функция «Управление развитием кузнечно-прессового производства в автомобилестроении» 29
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 34

I. Общие сведения

Кузнечно-прессовые работы при производстве автотранспортных средств	31.016
(наименование вида профессиональной деятельности)	Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Изготовление деталей автотранспортных средств давлением (ковка, штамповка, резка, гибка) в соответствии с требованиями международных стандартов управления качеством в автомобилестроении

Группа занятий:

1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности	7221	Кузнецы
7223	Станочники и наладчики	-	-

	металлообрабатывающих станков		
(код ОКЗ[1])	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности:

29.10	Производство автотранспортных средств
29.20	Производство кузовов для автотранспортных средств; производство прицепов и полуприцепов
29.32	Производство прочих комплектующих и принадлежностей для автотранспортных средств
45.20.	Техническое обслуживание и ремонт автотранспортных средств
(код ОКВЭД[2])	(наименование вида экономической деятельности)

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

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	код	наименование	уровень (подуровень) квалификации
A	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении	3	A/01.3	Подготовка рабочего места перед началом работы на кузнечно-прессовом оборудовании и по ее завершении	3
			A/02.3	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом холодной штамповки	3
			A/03.3	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом горячей штамповки	3
			A/04.3	Резка металла для изготовления автомобильных деталей	3
			A/05.3	Гибка труб автомобильных компонентов	3
B	Контроль качества и приемка изделий кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	4	B/01.4	Контроль соответствия параметров автомобильных деталей, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве, требованиям технической документации	4
			B/02.4	Выявление и анализ причин выпуска бракованных изделий кузнечно-прессового производства	4
C	Наладка, регулировка и техническое обслуживание кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки в автомобилестроении	4	C/01.4	Наладка кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для изготовления деталей для автомобилестроения	4
			C/02.4	Контроль работоспособности кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки	4
D	Оперативное управление процессами выполнения производственных заданий в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении	6	D/01.6	Организация работ по выполнению технико-экономических параметров оперативных производственных планов прессового и кузнечного производства в автомобилестроении	6
			D/02.6	Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей для автомобилестроения в кузнечно-прессовом производстве	6
			D/03.6	Разработка предложений по совершенствованию технологических и производственных процессов в прессовом и кузнечном производстве в	6

				автомобилестроении	
E	Управление подразделением кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	7	E/01.7	Управление производственными процессами в соответствии с требованиями технологической документации	7
			E/02.7	Обеспечение повышения качества изготовления продукции	7
			E/03.7	Контроль выполнения плана производства изделий	7
			E/04.7	Руководство работами по снижению себестоимости выпускаемой продукции	7
F	Управление развитием кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	7	F/01.7	Формирование программ развития прессового и кузнечного производства на основе передовых технологий	7
			F/02.7	Обеспечение выпуска продукции в соответствии с международными стандартами качества в автомобилестроении	7
			F/03.7	Обеспечение функционирования и совершенствования прессового и кузнечного производства	7

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей и компонентов автотранспортных средств в кузнечно-прессовом производстве в автомобилестроении	Код	A	Уровень квалификации	3

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

Возможные наименования должностей, профессий	Кузнец-штамповщик 2-го разряда Кузнец-штамповщик 3-го разряда Кузнец-штамповщик 4-го разряда Кузнец-штамповщик 5-го разряда Кузнец-штамповщик 6-го разряда Кузнец на молотах и прессах 2-го разряда Кузнец на молотах и прессах 3-го разряда Кузнец на молотах и прессах 4-го разряда Кузнец на молотах и прессах 5-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 1-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 2-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 3-го разряда Резчик металла на ножницах и прессах 4-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 1-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 2-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 3-го разряда Резчик на пилах, ножовках и станках 4-го разряда Гибщик труб 1-го разряда Гибщик труб 2-го разряда Гибщик труб 3-го разряда Гибщик труб 4-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 3-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 4-го разряда Оператор автоматических и полуавтоматических линий холодноштамповочного оборудования 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих
Требования к опыту практической работы	-
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке,

	установленном законодательством Российской Федерации[3] Лица не моложе 18 лет[4] Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[5] Прохождение противопожарного инструктажа[6]
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 17–20[7]	Кузнец на молотах и прессах 2–5-го разряда
	§ 26–30	Кузнец-штамповщик 2–6-го разряда
	§ 53–55	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях 3–5-го разряда
	§ 14–17[8]	Гибщик труб 1–4-го разряда
	§ 59–62	Резчик металла на ножницах и прессах 1–4-го разряда
ОКПДТР[9]	11654	Гибщик труб
	13225	Кузнец на молотах и прессах
	13229	Кузнец-штамповщик
	15655	Оператор-кузнец на автоматических и полуавтоматических линиях
	17914	Резчик металла на ножницах и прессах
	19700	Штамповщик

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Подготовка рабочего места перед началом работы на кузнечно-прессовом оборудовании и по ее завершении	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Проверка исправности оборудования в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Проверка состояния рабочего места на соответствие требованиям безопасности
	Проверка укомплектованности штамповочной линии грейферными линейками, захватами, присосными мостами, шиберными устройствами и стапелером
	Проверка наличия на рабочем месте инструмента и оснастки в соответствии с технологической документацией
	Производство уборки и очистки пресса, штампа и рабочей зоны от посторонних предметов
Необходимые умения	Проверять исправность средств индивидуальной защиты, применять средства индивидуальной защиты

	Проверять исправность блокировок ограждения опасных зон пресса
	Контролировать исправность пресса, штампа и механизма загрузки и выгрузки деталей на холостом ходу и на рабочих режимах
	Проверять и производить смазку заготовок
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Производить установку передних и задних упоров на размер в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность тары и наличие на ней идентификационных обозначений
	Проверять исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Проверять смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок в соответствии с технологической документацией
	Проверять положение заготовок в штампах в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять исправность пусковых кнопок и кнопки «стоп» на пульте включения
	Проверять технические параметры пресса в соответствии с технологической документацией
	Контролировать крепление плит штамповой оснастки
	Проверять каналы схода отходов
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Устройство и принципы работы обслуживаемого оборудования
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц в автомобилестроении
	Правила эксплуатации прессов-автоматов
	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и физические свойства основных и вспомогательных материалов, применяемых для изготовления деталей методом штамповки в автомобилестроении
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом холодной штамповки	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 производственного задания в соответствии с технологической документацией
	Изготовление автомобильных деталей на прессах методом холодной листовой и объемной штамповки в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Операционный контроль параметров и качества изделий
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Осуществлять операции прямого, обратного, бокового и радиального выдавливания на прессе
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы, сдувы
	Осуществлять приготовление технологической смазки, эмульсии
	Проверять смазку заготовок
	Производить визуальный контроль продукции в соответствии с образцом на партию и технологической документацией
	Производить визуальный контроль продукции на всех технологических переходах в целях обнаружения дефектов: разрывов, утонений, гофров, заусенцев, срезов фланцев, перетяжки, упругой деформации, рисок
	Проверять исходное положение ползуна пресса в крайней верхней точке
	Проверять положение заготовок в штампах в соответствии с технологической документацией
	Проверять смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок
	Удалять штампованные изделия и контролировать сход отходов
	Контролировать технические параметры пресса
	Контролировать крепление плит штамповой оснастки
	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Контролировать загрузку в пакетировочный пресс отходов, виды которых регламентированы технологической документацией
	Контролировать объемы загрузки металлоотходов в пакетировочный пресс для получения брикетов в соответствии с паспортными данными пресса
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Контролировать параметры деталей специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Соблюдать порядок утилизации металлоотходов
	Оформлять сопроводительную документацию на деловой отход для последующего использования при штамповке
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической

	документации
	Устройство и принцип действия штампового оборудования, используемого в автомобилестроении
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Правила по идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и физические свойства материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом холодной штамповки
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Изготовление деталей автомобильных компонентов на прессах методом горячей штамповки	**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 рабочих заданий и требований технологической документации
	Штамповка нагретых деталей в соответствии с рабочей технологической документацией
	Обрезка облоя (радиального либо торцевого заусенца), прошивка отверстий в поковке и удаление отходов со штампа
	Операционный контроль параметров и качества изделий
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Контролировать температуру заготовки перед штамповкой с помощью стационарных и переносных приборов
	Контролировать качество поковок контрольно-измерительными инструментами
	Контролировать качество поковок неразрушающими методами контроля
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы, транспортеры, сбрасыватели
	Осуществлять приготовление технологической смазки
	Проверять смазку рабочих частей штампа
	Производить визуальный контроль продукции в соответствии с образцом на партию и технологической документацией
	Производить визуальный контроль продукции на всех технологических

	переходах в целях обнаружения дефектов: разрывов, заусенцев, срезов фланцев, деформации, заштамповок, незаполнения формы металлом
	Проверять исходное положение ползуна пресса в крайней верхней точке
	Производить уборку и очистку пресса, штампа и рабочей зоны от окалины
	Проверять положение заготовок в ручьях штампа в соответствии с технологической документацией
	Контролировать параметры деталей специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Проверять исправность штампов, механизмов загрузки и выгрузки деталей, пусковых кнопок и кнопки «стоп» на пульте включения
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Контролировать технические параметры пресса
	Контролировать крепление плит штамповой оснастки
	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Утилизировать металлоотходы
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Устройство и правила эксплуатации механических, гидравлических, чеканочных прессов, используемых в автомобилестроении
	Правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования, используемых для горячей штамповки в автомобилестроении
	Типы смазочных материалов, их характеристики, средства нанесения смазочных материалов
	Режимы нагрева; свойства штамповых материалов, правила эксплуатации штампов, используемых в автомобилестроении
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом горячей штамповки
Другие характеристики	-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование	Резка металла для изготовления автомобильных деталей	Код	A/04.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Изучение рабочих заданий и требований рабочей технологической документации
	Резка листового и сортового проката в соответствии с требованиями технологической документации
	Контроль исправности оборудования, тары и организационно-технологической оснастки
	Укладка изделий в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Проверять наличие ограждения, решеток и экранов перед вращающимися частями механизмов и опасными зонами
	Осуществлять резку прутка на мерную заготовку в соответствии с технологической документацией
	Осуществлять резку листового металлопроката на ленты и полосы в соответствии с технологической документацией
	Контролировать технические параметры дисковых, гильотинных ножниц
	Контролировать параметры изделий специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах
	Устанавливать и регулировать вспомогательную оснастку: склизы и сбрасыватели
	Производить установку передних и задних упоров на размер в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность тары и наличие на ней идентификационных обозначений
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять наличие и исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Оформлять сопроводительную документацию на изделия и материалы в соответствии с принципами идентификации и прослеживаемости продукции
	Соблюдать порядок утилизации металлоотходов
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Правила составления маршрутно-технологической карты
	Технологии резки листового и сортового проката, применяемые в автомобилестроении
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц,

	пресс-ножниц, используемых в автомобилестроении
	Правила идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых в автомобилестроении при резке
Другие характеристики	-

3.1.5. Трудовая функция

Наименование	Гибка труб автомобильных компонентов	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 рабочего задания и требований технологической документации
	Гибка многоколенная в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов в соответствии с требованиями рабочей технологической документации
	Контроль исправности оборудования, тары и организационно-технологической оснастки
	Укладка изделия в специальную тару в соответствии со схемой укладки
	Оформление сопроводительной документации
Необходимые умения	Проверять исправность инструмента и оснастки
	Осуществлять гибку многоколенную в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов в холодном состоянии вручную с помощью приспособлений
	Осуществлять гибку многоколенную в разных плоскостях металлических труб автомобильных компонентов на трубогибочных станках различных типов
	Осуществлять гибку металлических труб с нагревом токами высокой частоты или в специальных печах
	Устанавливать гибочные головки различных диаметров и трубогибочные приспособления
	Производить наладку трубогибочных станков различных типов
	Контролировать параметры деталей специальными и универсальными контрольно-измерительными инструментами
	Проверять положение токопровода кнопок управления для предотвращения повреждения перемещающимися частями оборудования и материалов
	Проверять наличие и исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Оформлять сопроводительную документацию на изделия и материалы в соответствии с правилами идентификации и прослеживаемости продукции
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности

	Стандарты Единой системы конструкторской документации
	Стандарты Единой системы технологической документации
	Правила составления технологической карты
	Устройство, принцип работы и правила эксплуатации трубогибочного оборудования, используемого в автомобилестроении
	Правила идентификации и прослеживаемости продукции
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых для изготовления труб автомобильных деталей
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Контроль качества и приемка изделий кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	Код	B	Уровень квалификации	4

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

Возможные наименования должностей, профессий	Контролер кузнечно-прессовых работ 2-го разряда Контролер кузнечно-прессовых работ 3-го разряда Контролер кузнечно-прессовых работ 4-го разряда Контролер кузнечно-прессовых работ 5-го разряда Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 2-го разряда Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 3-го разряда Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 4-го разряда Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 5-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года в кузнечно-прессовом производстве для лиц, прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Лица не моложе 18 лет Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7221	Кузнецы
ЕТКС	§ 9–12	Контролер кузнечно-прессовых работ 2–5-го разряда
	§ 33–36	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ 2–5-го разряда
ОКПДТР	12978	Контролер котельных, холодноштамповочных и давильных работ
	12981	Контролер кузнечно-прессовых работ
ОКСО[10]	2.15.01.29	Контролер станочных и слесарных работ

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Контроль соответствия параметров автомобильных деталей, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве, требованиям технической документации	Код	B/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Измерение параметров автомобильных деталей, изготовленных в кузнечно-прессовом производстве
	Сопоставление результатов измерений с требованиями технической документации
	Отделение бракованных изделий от качественной продукции
	Оформление дефектной ведомости
	Оформление приемочных документов на изделия
Необходимые умения	Читать рабочую техническую документацию
	Применять контрольно-измерительные инструменты, приборы и оснастку для определения параметров деталей
	Классифицировать дефекты изготовленных давлением деталей на устранимые и неустранимые
	Выполнять сложные разметочные работы
	Оформлять документацию на бракованные изделия
	Оформлять приемочный акт и сопроводительную документацию на готовую продукцию
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Влияние температуры нагрева на структуру и усадку металлов
	Устройство, назначение и правила эксплуатации контрольно-

	измерительных инструментов
	Назначение изделий для автомобилестроения, способы их испытания и проверки
	Требования системы квалитетов и параметров шероховатости
	Требования системы допусков и посадок
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Выявление и анализ причин выпуска бракованных изделий кузнечно-прессового производства	Код	B/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Контроль параметров кузнечно-прессового технологического оборудования, оснастки и инструмента на соответствие требованиям технологической документации
	Классификация бракованных изделий по видам производственных дефектов
	Систематизация статистических данных по видам производственных дефектов и частоте выпуска бракованных изделий кузнечно-прессового производства за период
	Разработка предложений по предупреждению появления бракованных изделий
Необходимые умения	Определять соответствие параметров кузнечно-прессового оборудования, оснастки и инструмента требованиям технологической документации
	Классифицировать бракованные изделия по видам дефектов
	Определять причины возникновения дефектов в изделиях кузнечно-прессового производства
	Формировать базу данных по видам, частоте и иным параметрам дефектов изделий кузнечно-прессового производства
	Обрабатывать базы статистических данных по выпуску бракованных изделий
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Технологии производства кузнечно-прессовых работ
	Виды и причины возникновения дефектов при обработке металла давлением
	Требования системы допусков и посадок
	Устройство мерительных инструментов
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов,

	используемых в автомобилестроении
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов, используемых в автомобилестроении
	Устройство и правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых в автомобилестроении для изготовления деталей методом штамповки
	Международные стандарты систем менеджмента качества
	Основные принципы функционирования производственных систем
	Основные принципы бережливого производства
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка, регулировка и техническое обслуживание кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки в автомобилестроении	Код	C	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 4-го разряда Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда

Требования к образованию и обучению	Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет в кузнечно-прессовом производстве для лиц, прошедших профессиональное обучение
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Лица не моложе 18 лет Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 43–45	Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4–6-го разряда
	§ 42–45	Наладчик холодноштамповочного оборудования 3–6-го разряда
ОКПДТР	14921	Наладчик кузнечно-прессового оборудования
	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования
ОКСО	2.15.01.02	Наладчик холодноштамповочного оборудования
	2.15.01.03	Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Наладка кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки для изготовления деталей для автомобилестроения	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 рабочего задания и требований технологической документации
	Регулировка и контроль параметров работы устройств, инструментов и оборудования в кузнечно-прессовом производстве в соответствии с требованиями технологической документации
	Сборка, разборка, установка и отладка сложных штампов и пресс-форм с использованием специальной оснастки и инструментов
	Инструктирование кузнецов и штамповщиков
Необходимые умения	Читать техническую документацию
	Устанавливать и регулировать параметры работы механических, гидравлических прессов
	Устанавливать и регулировать параметры работы пакетировочных прессов
	Ставить маркетные шпильки в соответствии с маркетной сеткой
	Производить нагрев верхней и нижней частей штампов в соответствии с требованиями технологической документации
	Контролировать температуру заготовки перед штамповкой
	Проверять отсутствие конденсата в пневмосистеме пресса
	Проверять исправность блокировок ограждения опасных зон пресса
	Проверять исправность пресса, штампа и механизма загрузки и выгрузки деталей на холостом ходу и на рабочих режимах
	Проверять отсутствие утечки сжатого воздуха или масла в трубопроводах

	Производить наладку и подналадку дестакеров, подавателя карточки на первую операцию
	Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемого груза
	Производить строповку и транспортировку штампа с помощью грузозахватных приспособлений (грузоподъемных механизмов)
	Проверять исправность тары, грузозахватных приспособлений и наличие на них идентификационных обозначений
	Проверять исправность организационно-технологической оснастки в соответствии с картой наладки, схемой организации рабочего места
	Устанавливать и регулировать параметры работы дисковых, гильотинных ножниц
	Устанавливать и регулировать параметры работы механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устанавливать и регулировать параметры работы прессов-автоматов
	Устанавливать и регулировать параметры работы нагревательных устройств
	Устанавливать и регулировать параметры работы галтовочных барабанов, дробеструйных и пескоструйных установок
	Устанавливать и регулировать параметры работы зачистных, гибочных, вибрационных, правильных машин
	Устанавливать и регулировать флиты по конфигурации деталей на конвейерах
	Контролировать технические параметры пресса
	Контролировать смазку штампов, направляющих планок, колонок и втулок в соответствии с технологической документацией
	Проверять исправность сигнальных устройств на пульте управления
	Проверять исправность пусковых кнопок и кнопки «стоп» на пульте включения
	Проверять технические параметры пресса в соответствии с технологической документацией
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов Единой системы конструкторской документации
	Требования стандартов Единой системы технологической документации
	Последовательность и методы наладки инструментальной оснастки
	Правила составления маршрутно-технологической карты
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания
	Технологии резки листового проката
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Устройство и правила эксплуатации механизированных, автоматических линий на базе прессового оборудования
	Устройство и правила эксплуатации грузозахватных приспособлений и грузоподъемных механизмов
	Схемы строповки грузов

	Виды смазочно-охлаждающих жидкостей
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых для изготовления автомобильных деталей в прессовом производстве
	Устройство и правила эксплуатации ленточных и пластинчатых конвейеров
	Устройство и правила эксплуатации нагревательных устройств прессового оборудования
	Конструктивные особенности, устройство и правила применения контрольных, универсальных и специальных приспособлений, используемых в прессовом производстве автомобильных деталей
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль работоспособности кузнечно-прессового оборудования и инструментальной оснастки	Код	C/02.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Регулировка режимов работы оборудования для производства автомобильных деталей
	Контроль технических параметров прессового оборудования
	Периодическое техническое обслуживание прессового оборудования
Необходимые умения	Контролировать соблюдение технических параметров оборудования на технологическую точность
	Выявлять отклонения параметров технологической точности оборудования
	Читать техническую документацию
	Контролировать крепление штампа к прессу в соответствии со схемой крепления
	Регулировать режимы давления прижима в маркетных штампах для получения изделия с параметрами, соответствующими технологической документации
	Регулировать закрытую высоту пресса в соответствии с закрытой высотой штампа
	Регулировать высоту подачи металла в штамп в соответствии с зеркалом штампа
	Контролировать наличие технологической смазки ленты в подающем устройстве пресса
	Регулировать цикличность автоматической подачи ленты и отрезки отходов
	Контролировать исправность работы подающего и тянущего устройств прессового оборудования
	Контролировать исправность концевых выключателей на оборудовании

	Регулировать глубину вытяжки изделия в соответствии с идентификатором глубины вытяжки
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Правила эксплуатации механических, гидравлических прессов
	Правила эксплуатации пакетировочных прессов
	Устройство и правила эксплуатации дисковых, гильотинных ножниц
	Устройство и правила эксплуатации прессов-автоматов
	Устройство и правила эксплуатации трубогибочного оборудования
	Виды и свойства основных, вспомогательных материалов, применяемых для изготовления деталей методом штамповки в автомобилестроении
	Правила и последовательность наладки инструментальной оснастки
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания, применяемые в автомобилестроении
	Технологии резки листового проката
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Оперативное управление процессами выполнения производственных заданий в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении	Код	D	Уровень квалификации	6

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

Возможные наименования должностей, профессий	Мастер (старший мастер) Начальник смены Начальник участка

Требования к образованию и обучению	Среднее профессиональное образование – программы подготовки специалистов среднего звена и дополнительное профессиональное образование по профилю деятельности или Высшее образование – бакалавриат
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет в кузнечно-прессовом производстве для лиц, получивших среднее профессиональное образование
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование –

	программы повышения квалификации в области управления персоналом и менеджмента качества

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности
ЕКС[11]	- -	Мастер участка Начальник смены
ОКПДТР	23796	Мастер
	24945	Начальник смены (в промышленности)
ОКСО	2.15.02.01	Монтаж и техническая эксплуатация промышленного оборудования
	2.15.02.08	Технология машиностроения
	2.23.02.02	Автомобиле- и тракторостроение
	2.15.03.01	Машиностроение
	2.15.03.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.03.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	2.15.03.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.23.03.02	Наземные транспортно-технологические комплексы

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Организация работ по выполнению технико-экономических параметров оперативных производственных планов прессового и кузнечного производства в автомобилестроении	Код	D/01.6	Уровень (подуровень) квалификации	6

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

Трудовые действия	Оперативное планирование производственной деятельности подразделений кузнечно-прессового производства по обеспечению количества и качества изделий, стоимости; рабочего времени и потребности в трудовых ресурсах, предусмотренных производственной программой
	Распределение выполнения сменных производственных заданий между работниками подразделения прессового производства
	Оперативный контроль подачи и экономного расходования сырья, топлива, материалов, энергетических ресурсов
Необходимые умения	Составлять оперативные планы-графики выполнения производственной программы в подразделении

	Анализировать эффективность мероприятий по снижению трудоемкости путем применения прогрессивных методов штамповки и использования принципов и методов производственной системы
	Осуществлять расчеты потребности в ресурсном обеспечении производственного процесса в натуральных и стоимостных показателях
	Читать технологическую документацию и специальную литературу на иностранных языках
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Основные принципы и методы оперативного управления производством в автомобилестроении
	Назначение изделий для автомобилестроения, изготавливаемых в кузнечно-прессовом производстве и технические требования к ним
	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы учета хода производства
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного кузнечного и прессового оборудования, контрольных, универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы ведения производственно-хозяйственной деятельности, формы и системы оплаты труда и материального стимулирования
	Методы контроля параметров деталей
	Методы неразрушающего контроля
	Методы определения шероховатости поверхности материалов
	Методики нормирования расхода материалов и инструмента
	Принципы и методы разработки производственной системы
	Принципы бережливого производства
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Контроль соблюдения технологической дисциплины при изготовлении деталей для автомобилестроения в кузнечно-прессовом производстве	Код	D/02.6	Уровень (подуровень) квалификации	6

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

Трудовые действия	Контроль соблюдения технических регламентов эксплуатации оборудования, используемого в кузнечно-прессовом производстве
	Выявление и устранение причин нарушений хода технологических и

	производственных процессов
	Контроль соблюдения требований охраны труда
Необходимые умения	Проверять соответствие технических характеристик и параметров материала, технологического оборудования, оснастки и инструмента требованиям технологической документации на изделие
	Осуществлять выбор рациональной схемы раскроя материала
	Производить оценку технологичности применяемых в кузнечно-прессовом производстве материалов, предусмотренных конструкторской документацией
	Производить экспертную оценку возможности изготовления деталей методами штамповки применительно к условиям производства
	Читать технологическую документацию и специальную литературу на иностранных языках
Необходимые знания	Технологии изготовления деталей методом горячей и холодной штамповки, выдавливания
	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы учета хода производства
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного кузнечно-прессового оборудования, контрольных, универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы производственно-хозяйственной деятельности, положения об оплате труда и формах материального стимулирования
	Методы контроля параметров деталей
	Методы неразрушающего контроля
	Методы определения шероховатости поверхности материалов
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Разработка предложений по совершенствованию технологических и производственных процессов в прессовом и кузнечном производстве в автомобилестроении	Код	D/03.6	Уровень (подуровень) квалификации	6

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

Трудовые действия	Организация внедрения рационализаторских предложений по оптимизации производственных и технологических процессов кузнечно-прессового производства

	Разработка мероприятий по созданию благоприятных условий труда, повышению организационно-технической культуры производства, рациональному использованию рабочего времени и производственного оборудования
	Разработка предложений по пересмотру в норм трудовых затрат, по внедрению технически обоснованных норм и нормированных заданий, по стимулированию повышения производительности труда за счет оптимизации системы начисления заработной платы и премирования
	Подготовка предложений по выявлению резервов производства по количеству, качеству и ассортименту выпускаемой продукции
	Подготовка предложений о поощрении рабочих или применении мер материального воздействия, о наложении дисциплинарных взысканий на нарушителей производственной и трудовой дисциплины
	Организация работы по повышению квалификации и профессионального мастерства рабочих и бригадиров, обучению их смежным профессиям
Необходимые умения	Производить расчеты по нормированию трудовых затрат
	Анализировать технико-технологические и экономические результаты производственной деятельности подразделения за период
	Выявлять технологические и операционные риски производственной деятельности
	Производить расчеты по рационализации производственных площадей в соответствии с технологическими процессами прессового производства, требованиями санитарных норм и правилами промышленной безопасности
	Определять причинно-следственные связи организации производственного процесса с частотой выпуска и видами некачественной (бракованной) продукции
	Оценивать последствия внесения изменений в производственный и технологические процессы прессового производства
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электро- безопасности
	Назначение деталей для автомобилестроения, получаемых методами обработки материалов давлением, и технические требования к ним
	Технологии изготовления деталей методами горячей и холодной штамповки, резки
	Технологии резки листового проката
	Технологии раскроя материалов
	Методы оперативного учета хода производства
	Методы технико-экономического и оперативно-производственного планирования
	Конструктивные особенности, устройство и правила эксплуатации производственного оборудования, контрольных, универсальных и специальных инструментов и оснастки
	Формы и методы производственно-хозяйственной деятельности, положения об оплате труда и формах материального стимулирования
	Методы нормирования труда и мотивации производственного персонала
	Лучшие практики осуществления операционной производственной деятельности

	Методы рационального размещения технологического кузнечно-прессового оборудования
	Методики нормирования расхода материалов и инструмента при обработке материалов давлением
	Принципы и методы разработки производственной системы
	Принципы бережливого производства
	Формы и виды оплаты труда производственных рабочих
Другие характеристики	-

3.5. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление подразделением кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	Код	E	Уровень квалификации	7

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

Возможные наименования должностей, профессий	Начальник цеха Заместитель главного инженера

Требования к образованию и обучению	Высшее образование – магистратура или специалитет
Требования к опыту практической работы	Не менее трех лет на руководящих должностях в автомобилестроении
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации в области управления персоналом и менеджмента качества

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321	Руководители подразделений (управляющие) в обрабатывающей промышленности
ЕКС	-	Начальник цеха (участка)
ОКПДТР	25114	Начальник цеха
ОКСО	2.15.04.01	Машиностроение
	2.15.04.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.04.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.15.05.01	Проектирование технологических машин и комплексов

3.5.1. Трудовая функция

Наименование	Управление производственными процессами в соответствии с требованиями технологической документации	Код	E/01.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Руководство обеспечением улучшения процесса производства и снижения затрат на производство продукции
	Техническое руководство при решении особо сложных и нестандартных задач с целью совершенствования технологических процессов
Необходимые умения	Обеспечивать соответствие технического оснащения подразделения и профессионального уровня персонала сложности решаемых задач
	Организовывать выполнение мероприятий по улучшению условий и производительности труда
	Внедрять инновационные технологии и материалы
	Разрабатывать инвестиционные предложения по улучшению процесса производства и снижению затрат на производство продукции
	Анализировать рынок оборудования, инструмента и материалов
	Организовывать испытания опытных образцов материалов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Анализировать результаты испытаний опытных образцов материалов, оснастки, инструмента и приспособлений
	Анализировать результаты испытаний автомобиля
	Анализировать эффективность использования энергоносителей
	Анализировать технико-экономические показатели деятельности структурного подразделения
	Использовать передовой опыт автопроизводителей
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов менеджмента качества
	Требования российских и международных стандартов в автомобилестроении
	Способы снижения себестоимости продукции
	Российский и зарубежный опыт в автомобилестроении
Другие характеристики	-

3.5.2. Трудовая функция

Наименование	Обеспечение повышения качества изготовления продукции	Код	E/02.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Анализ потребностей в ресурсах для развития производственного процесса по изготовлению продукции
	Разработка и внедрение плана мероприятий по совершенствованию технологических процессов и улучшению организации труда
	Разработка и внедрение мероприятий по предупреждению, устранению отклонений и улучшению качества продукции
Необходимые умения	Анализировать наличие и потребность в ресурсах для развития подразделения организации
	Анализировать потребность и расход материалов на производство продукции
	Анализировать причины перерасхода материалов, энергоносителей
	Анализировать объемы и номенклатуру производства продукции
	Анализировать выполнение поставок продукции по объемам, срокам и ритмичности
	Анализировать причины возникновения несоответствующей продукции
	Анализировать степень удовлетворенности потребителя
	Анализировать причинно-следственные связи возникновения несоответствий технологического процесса и продукции
	Анализировать возможность появления потенциальных отказов и несоответствия продукции
	Разрабатывать технико-экономические показатели и критерии оценки деятельности подразделения
	Анализировать и внедрять передовой российский и зарубежный опыт в области кузнечно-прессового производства
	Применять специальные программные продукты и информационные технологии
	Обеспечивать выполнение требований охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Нормы расхода материалов и инструмента
	Методики решения проблем
	Пошаговая методика проведения исследования причин возникновения проблем на производстве и разработки корректирующих действий, направленных на их устранение
	Методы анализа видов и последствий потенциальных отказов
	Российский и зарубежный опыт в области кузнечно-прессового производства
	Принципы и методы производственной системы
	Информационные технологии и специализированное программное обеспечение
Другие характеристики	-

3.5.3. Трудовая функция

Наименование	Контроль выполнения плана производства изделий	Код	E/03.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Проверка показателей плана производства изделий
	Проведение контроля выполнения мероприятий, направленных на выполнение плана выпускаемой продукции
Необходимые умения	Анализировать отчетную документацию по выполнению плана производства
	Разрабатывать мероприятия по повышению производительности труда
	Разрабатывать мероприятия по снижению трудоемкости выпускаемой продукции
	Анализировать рынок оборудования, инструмента и материалов
	Анализировать эффективность использования энергоносителей
	Анализировать технико-экономические показатели деятельности структурного подразделения
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов менеджмента качества
	Требования российских и международных стандартов в автомобилестроении
	Российский и зарубежный опыт в автомобилестроении
Другие характеристики	-

3.5.4. Трудовая функция

Наименование	Руководство работами по снижению себестоимости выпускаемой продукции	Код	E/04.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Анализ факторов снижения себестоимости выпускаемой продукции
	Внедрение мероприятий, направленных на снижение себестоимости выпускаемой продукции
Необходимые умения	Разрабатывать инвестиционные предложения по улучшению процесса производства и снижению затрат на производство продукции
	Разрабатывать мероприятия по повышению производительности труда
	Внедрять мероприятия по снижению трудоемкости выпускаемой продукции
	Анализировать рынок оборудования, инструмента и материалов

	кузнечно-прессового производства
	Анализировать эффективность использования энергоносителей
	Осуществлять внедрение энергосберегающих технологий и оборудования
	Анализировать технико-экономические показатели деятельности структурного подразделения
Необходимые знания	Требования охраны труда, пожарной, экологической, промышленной и электробезопасности
	Требования стандартов менеджмента качества
	Требования российских и международных стандартов в автомобилестроении
	Способы снижения себестоимости продукции
	Российский и зарубежный опыт в автомобилестроении
Другие характеристики	-

3.6. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Управление развитием кузнечно-прессового производства в автомобилестроении	Код	F	Уровень квалификации	7

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

Возможные наименования должностей, профессий	Начальник (руководитель) производства Заместитель руководителя организации по производству Главный инженер Директор по производству

Требования к образованию и обучению	Высшее образование – магистратура или специалитет
Требования к опыту практической работы	Не менее пяти лет в машиностроительном производстве
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте Прохождение противопожарного инструктажа
Другие характеристики	Рекомендуется дополнительное профессиональное образование – программы повышения квалификации в области организации и управления производством и бизнес-администрирования

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	1321	Руководители подразделений (управляющие) в

		обрабатывающей промышленности
ЕКС	-	Главный инженер
ОКПДТР	20755	Главный инженер (в промышленности)
	24841	Начальник производства (в промышленности)
ОКСО	2.15.04.01	Машиностроение
	2.15.04.02	Технологические машины и оборудование
	2.15.04.04	Автоматизация технологических процессов и производств
	2.15.04.05	Конструкторско-технологическое обеспечение машиностроительных производств
	2.23.04.02	Наземные и транспортно-технологические комплексы
	2.15.05.01	Проектирование технологических машин и комплексов
	2.23.05.01	Наземные и транспортно-технологические средства
	2.23.05.02	Транспортные средства специального назначения

3.6.1. Трудовая функция

Наименование	Формирование программ развития прессового и кузнечного производства на основе передовых технологий	Код	F/01.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Руководство формированием программ технического развития и перевооружения прессового производства на основе передовых (наилучших доступных) технологий
	Руководство разработкой программ и бюджетов ресурсного обеспечения развития прессового производства
	Руководство разработкой программ подготовки квалифицированного персонала в прессовом производстве с учетом перспектив его развития
Необходимые умения	Формировать цели и задачи развития прессового производства
	Анализировать передовые методы штамповки деталей
	Разрабатывать проекты технического перевооружения прессового производства
	Определять приоритетные направления технического развития и модернизации оборудования, инструментальной оснастки
	Выполнять работу по осуществлению поиска альтернативного поставщика материала
	Анализировать совокупную компетенцию персонала подразделения для обеспечения целей и задач развития прессового производства
	Формировать стратегии внедрения новых и изменения технологических процессов в соответствии с изменениями требований технических регламентов и иных нормативных правовых актов, требований международных норм в области безопасности производственной деятельности
	Вести переговоры с поставщиком (изготовителем) материалов, инструментальной оснастки, оборудования, комплектующих изделий

	Разрабатывать прогноз экономической эффективности финансовых вложений, направленных на повышение производительности оборудования и качества выпускаемой продукции
	Анализировать предпроектные технологические предложения по организации производства новой и модернизированной продукции с указанием потребности в производственных площадях, оборудовании, технологическом оснащении и финансовых затратах
	Разрабатывать предложения по рациональному использованию производственных мощностей
	Оценивать эффективность производства новой продукции в соответствии с требованиями потребителя
	Разрабатывать предложения по экономическому обоснованию необходимости проектирования и изготовления нестандартного оборудования
	Применять специализированные программное обеспечение и информационные технологии
	Анализировать опыт мировых автопроизводителей в области прессового производства
Необходимые знания	Требования международных стандартов менеджмента качества в автомобилестроении
	Основы проектирования прессовых цехов
	Санитарные нормы и правила проектирования цехов
	Методики расчета производственных мощностей
	Российские и международные методы обработки металлов давлением
	Опыт мировых автопроизводителей в области прессового производства
	Технические характеристики технологического оборудования для обработки давлением материалов при изготовлении деталей для автомобилестроения
	Основные свойства конструкционных материалов, используемых для изготовления деталей в автомобилестроении
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Другие характеристики	-

3.6.2. Трудовая функция

Наименование	Обеспечение выпуска продукции в соответствии с международными стандартами качества в автомобилестроении	Код	F/02.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Планирование производственного процесса и производственных планов прессового производства в соответствии с планами организационного развития
	Контроль рационального использования материально-технических и

	трудовых ресурсов
	Организация и контроль реализации программ повышения производительности труда
	Организация и контроль реализации мероприятий по снижению затрат на выпуск продукции
	Руководство деятельностью по обеспечению производственного процесса необходимыми ресурсами: производственным персоналом, материалами, оснасткой и оборудованием
Необходимые умения	Анализировать соответствие материала, оснастки и оборудования требованиям конструкторской и технологической документации
	Анализировать рекламации и замечания потребителей
	Анализировать причины выпуска некачественной продукции
	Анализировать изменения требований к потребительским свойствам продукции прессового производства
	Разрабатывать план корректирующих и предупреждающих действий по предотвращению производства некачественной (бракованной) продукции
	Проводить специальную оценку условий труда и обеспечивать разработку мероприятий по улучшению условий труда
	Вести переговоры с поставщиком и (или) заказчиком о возможности использования в производстве новых материалов и технологического оборудования
	Разрабатывать планы внедрения перспективных технологий и новых материалов в прессовом производстве
	Оценивать эффективность производства новой продукции в соответствии с требованиями потребителя
	Проводить мониторинг состояния технологий и ресурсов производства
	Разрабатывать совместно с поставщиками документацию, подтверждающую необходимость уточнения свойств поставляемого материала
	Оценивать экономический эффект реализации мероприятий по повышению эффективности технологических процессов, снижению трудоемкости и материалоемкости
	Анализировать результаты мониторинга соблюдения технологической дисциплины при производстве продукции
	Формировать требования для поставщика (изготовителя) на поставку материала по механическим и химическим свойствам, соответствующим условиям заказчика
	Оценивать целесообразность внедрения рационализаторских предложений
	Производить экспертную оценку возможности изготовления деталей методами штамповки применительно к условиям производства
	Осуществлять поиск возможности снижения трудоемкости путем применения прогрессивных методов штамповки
	Осуществлять поиск возможности снижения затрат на инструментальную оснастку путем внедрения новых технологических процессов
	Оценивать эффективность применения статистических методов при производстве продукции и проверке технологической точности оборудования

	Оценивать эффективность выполнения корректирующих мероприятий по достижению технологической точности оборудования
	Оценивать эффективность выполнения корректирующих мероприятий по соблюдению технологической дисциплины
Необходимые знания	Требования международных стандартов менеджмента качества в автомобилестроении
	Методики расчета экономической эффективности промышленного производства
	Методики бизнес-планирования
	Организация и реинжиниринг бизнес-процессов
	Основные понятия и принципы проектного управления
	Методики расчета производственных мощностей
	Порядок проведения пусконаладочных работ и изготовления опытных (наладочных) партий деталей
	Принципы и методы производственного менеджмента
	Опыт мировых автопроизводителей и перспективные технологии прессового производства
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Другие характеристики	-

3.6.3. Трудовая функция

Наименование	Обеспечение функционирования и совершенствования прессового и кузнечного производства	Код	F/03.7	Уровень (подуровень) квалификации	7

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

Трудовые действия	Разработка предложений по модернизации технологического процесса и оборудования
	Разработка и осуществление мероприятий по повышению эффективности прессового производства
	Согласование с поставщиками и заказчиками возможности использования в производстве новых материалов
	Руководство внедрением инновационных технологий прессового производства в соответствии с принципами и методами производственной системы
	Руководство внедрением новых материалов для повышения износостойкости рабочих частей штамповой оснастки
Необходимые умения	Разрабатывать проекты технического развития прессового производства с учетом требований системы менеджмента качества
	Оценивать необходимость привлечения сторонних организаций для реализации проектов развития кузнечного и прессового производства
	Анализировать требования технических регламентов и нормативных правовых актов, требования международных норм в области

	промышленной безопасности обработки материалов давлением
	Анализировать опыт мировых автопроизводителей и рынок кузнечно-прессового оборудования для внедрения в производство
	Оценивать эффективность производства новой продукции в соответствии с требованиями потребителя
	Осуществлять поиск альтернативных поставщиков материалов
	Оценивать целесообразность автоматизации и механизации технологических операций обработки материалов давлением
	Оценивать целесообразность внедрения рационализаторских предложений
	Применять специализированные программное обеспечение и информационные технологии
	Оценивать экономический эффект реализации мероприятий по повышению эффективности технологических процессов, снижению трудоемкости и материалоемкости
	Читать технологическую документацию и специальную литературу на иностранных языках
Необходимые знания	Требования международных стандартов менеджмента качества в автомобилестроении
	Требования технических регламентов и нормативных правовых актов в области промышленной безопасности
	Принципы и методы проектного управления и риск-менеджмента
	Методы и инструменты бизнес-планирования в промышленном производстве
	Методики расчета производственных мощностей
	Принципы и методы организации производственной системы в области прессового производства
	Опыт мировых автопроизводителей и перспективные направления развития технологий обработки материалов давлением
	Основные принципы управления производственным персоналом
	Технический иностранный язык в объеме, достаточном для чтения технической документации
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

НП «Объединение автопроизводителей России», город Москва	
Исполнительный директор	Коровкин Игорь Алексеевич

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	ООО «УК «Группа ГАЗ», город Нижний Новгород
2	ООР «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
3	ПАО «АВТОВАЗ», город Тольятти, Самарская область
4	ПАО «КАМАЗ», город Набережные челны, Республика Татарстан
5	Совет по профессиональным квалификациям в автомобилестроении, город Москва
6	ФГБОУ ВО «Московский политехнический университет», город Москва

7	ФГУП «НАМИ», город Москва

[1] Общероссийский классификатор занятий.

[2] Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

[3] 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).

[4] Постановление Правительства Российской Федерации от 25 февраля 2000 г. № 163 «Об утверждении перечня тяжелых работ и работ с вредными или опасными условиями труда, при выполнении которых запрещается применение труда лиц моложе восемнадцати лет» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2000, № 10, ст. 1131; 2001, № 26, ст. 2685; 2011, № 26, ст. 3803); статья 265 Трудового кодекса Российской Федерации (Собрание законодательства Российской Федерации, 2002, № 1, ст. 3; 2006, № 27, ст. 2878; 2013, № 14, ст. 1666).

[5] 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).

[6] 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), от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880); постановление Правительства Российской Федерации от 25 апреля 2012 г. № 390 «О противопожарном режиме» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 19, ст. 2415; 2014, № 9, ст. 906, № 26, ст. 3577; 2015, № 11, ст. 1607, № 46, ст. 6397; 2016, № 15, ст. 2105, № 35, ст. 5327, № 40, ст. 5733; 2017 № 13, ст. 1941, № 41, ст. 5954, № 48, ст. 7219; 2018, № 3, ст. 553).

[7] Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Кузнечно-прессовые и термические работы».

8 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы».

[9] Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов.

[10] Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

[11] Единый квалификационый справочник должностей руководителей, специалистов и служащих.

gost.e-ecolog.ru