МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 45869
от "07" марта 2017 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

8 февраля 2017 г. № 151н

Москва

Об утверждении профессионального стандарта «Наладчик холодноштамповочного 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; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Наладчик холодноштамповочного оборудования».

Министр М.А. Топилин

КОПИЯ ВЕРНА
Консультант общего отдела Департамента управления делами О.А. Исфедова
8.02. 2017 г.

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «8» февраля 2017 г. № 151н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Наладчик холодноштамповочного оборудования

960

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 холодноштамповочных прессов силой до 1 МН для штамповки изделий разной сложности» 3
3.2. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий разной сложности» 9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий разной сложности» 15
3.4. Обобщенная трудовая функция «Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 10 МН для штамповки изделий разной сложности» 22
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта 29

I. Общие сведения

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

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Обеспечение бесперебойной работы холодноштамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки

Группа занятий:

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

Отнесение к видам экономической деятельности:

33.12	Ремонт машин и оборудования
(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	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
A	Наладка холодноштамповочных прессов силой до 1 МН для штамповки изделий разной сложности	3	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	A/01.3	3
			Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой до 1 МН для штамповки изделий разной сложности	A/02.3	3
			Наладка одноударных автоматов и прессов	A/03.3	3
B	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий разной сложности	3	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	B/01.3	3
			Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий разной сложности	B/02.3	3
			Наладка двухударных автоматов и прессов	B/03.3	3
C	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий разной сложности	4	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	C/01.4	4
			Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий разной сложности	C/02.4	4
			Наладка многоударных автоматов	C/03.4	4
D	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 10 МН для штамповки изделий разной сложности	4	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	D/01.4	4
			Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 10 МН для штамповки изделий разной сложности	D/02.4	4
			Наладка пресс-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий	D/03.4	4
			Наладка многопозиционных автоматов	D/04.4	4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка холодноштамповочных прессов силой до 1 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	A	Уровень квалификации	3

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
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 установленном законодательством Российской Федерации порядке[3]
	Прохождение противопожарного инструктажа[4]
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте[5]
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)[6]
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС[7]	§ 42	Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда
ОКПДТР[8]	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	Код	A/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Транспортировка и хранение штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Консервация и расконсервация штамповой оснастки
	Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов в соответствии с технической документацией
	Предварительная наладка штампов для холодноштамповочных прессов на специализированных рабочих местах
	Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей в вытяжных, вырубных, пробивных и обрезных штампах
	Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Нанесение на направляющие и трущиеся элементы штамповой оснастки и удаление смазки
	Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки
	Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Контроль работоспособности штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки
	Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке
	Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания поковок, изделий и отходов
	Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке
	Проверять правильность наладки штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Выбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия
	Принцип работы штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования

	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного и вспомогательного оборудования
	Способы и правила крепления штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Технологические процессы, применяемые в холодноштамповочном производстве
	Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки
	Виды износа штамповой оснастки
	Правила консервации штамповой оснастки
	Правила хранения штамповой оснастки
	Виды смазочных материалов штамповой оснастки в холодноштамповочном производстве
	Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки холодноштамповочного производства
	Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке
	Способы подачи и нанесения технологической смазки
	Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей
	Схемы строповки грузов
	Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Система допусков и посадок, квалитеты и параметры шероховатости
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой до 1 МН для штамповки изделий разной сложности	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
	Подготовка холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой до 1 МН в соответствии с технической документацией
	Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в

	штамповое пространство холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса
	Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением, с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности
	Наладка холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности
	Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности
	Установка требуемого хода пресса для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования до 1 МН
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность холодноштамповочного оборудования
	Контролировать работу выталкивателей
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности
	Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной

	сложности
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой до 1 МН
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Схемы строповки грузов
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах холодноштамповочного оборудования силой до 1 МН
	Основные группы и марки материалов, применяемых в холодноштамповочном оборудовании силой до 1 МН
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.1.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка одноударных автоматов и 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
	Подготовка холодноштамповочного оборудования для наладки
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Наладка одноударных холодновысадочных, гайкопросечных, гвоздильных и универсальных гибочных автоматов и прессов
	Наладка автоматов высадки заклепок, винтов, шурупов
	Наладка отрезных станков, пресс-ножниц, виброножниц
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа

	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Подналадка штампов при выявлении дефектов
	Установка требуемого хода оборудования для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность одноударных холодновысадочных, гайкопросечных, гвоздильных и универсальных гибочных автоматов и прессов
	Проверять исправность автоматов высадки заклепок, винтов, шурупов
	Проверять исправность отрезных станков, пресс-ножниц, виброножниц
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки
	Принцип работы штамповой оснастки
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах
	Основные группы и марки материалов

	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	B	Уровень квалификации	3

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 3-го разряда Для среднего профессионального образования – без требований 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 установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих

		станков
ЕТКС	§43	Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда
ОКПДТР	15002	Наладчик холодноштамповочного оборудования

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	Код	B/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3

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

Трудовые действия	Транспортировка и хранение штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Консервация и расконсервация штамповой оснастки
	Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов в соответствии с технической документацией
	Предварительная наладка штампов для холодноштамповочных прессов на специализированных рабочих местах
	Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей в вытяжных, вырубных, пробивных и обрезных штампах
	Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Нанесение и удаление смазки с направляющих и трущихся элементов штамповой оснастки
	Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки
	Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Контроль работоспособности штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки
	Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке
	Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания поковок, изделий и отходов
	Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке
	Проверять правильность наладки штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов

	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия
	Принцип работы штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного и вспомогательного оборудования
	Способы и правила крепления штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Технологические процессы, применяемые в холодноштамповочном производстве
	Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки
	Виды износа штамповой оснастки
	Правила консервации штамповой оснастки
	Правила хранения штамповой оснастки
	Виды смазочных материалов штамповой оснастки в холодноштамповочном производстве
	Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки холодноштамповочного производства
	Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке
	Способы подачи и нанесения технологической смазки
	Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей
	Схемы строповки грузов
	Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Система допусков и посадок, квалитеты, параметры шероховатости
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 1 до 3 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	B/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

	Подготовка холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией
	Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса
	Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности
	Наладка холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности
	Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности
	Установка требуемого хода пресса для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования свыше 1 до 3 МН
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность холодноштамповочного оборудования
	Контролировать работу выталкивателей
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов

	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности
	Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 1 до 3 МН
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Схемы строповки грузов
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах холодноштамповочного оборудования силой свыше 1 до 3 МН
	Основные группы и марки материалов, применяемых в холодноштамповочном оборудовании силой свыше 1 до 3 МН
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.2.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка двухударных автоматов и прессов	Код	B/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

	Подготовка холодноштамповочного оборудования для наладки
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Наладка двухударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов для высадки заготовок болтов, заклепок, винтов и других изделий, имеющих цилиндрические головки, головки с усом или квадратные подголовки
	Подналадка автоматических, полуавтоматических линий для холодной штамповки различной сложности деталей из металла разного профиля
	Подналадка пресс-автоматов для холодной штамповки различной сложности деталей
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Подналадка штампов при выявлении дефектов
	Установка требуемого хода оборудования для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность двухударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов для высадки заготовок болтов, заклепок, винтов
	Проверять исправность автоматов высадки заклепок, винтов, шурупов
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки
	Принцип работы штамповой оснастки
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах
	Основные группы и марки материалов
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	С	Уровень квалификации	4

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – не менее двух лет наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда Для среднего профессионального образования –не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке

	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

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

3.3.1. Трудовая функция

Наименование	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	Код	С/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Транспортировка и хранение штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Консервация и расконсервация штамповой оснастки
	Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов в соответствии с технической документацией
	Предварительная наладка крупногабаритных штампов для холодноштамповочных прессов на специализированных наладочных прессах и установках
	Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей в вытяжных, вырубных, пробивных и обрезных штампах
	Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Нанесение смазки на направляющие и трущиеся элементы штамповой оснастки и удаление смазки
	Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки
	Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Контроль работоспособности штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования

	режимов работы штамповой оснастки
	Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке
	Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания поковок, изделий и отходов
	Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке
	Проверять правильность наладки штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия
	Принцип работы штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного и вспомогательного оборудования
	Способы и правила крепления штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Технологические процессы, применяемые в холодноштамповочном производстве
	Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки
	Виды износа штамповой оснастки
	Правила консервации штамповой оснастки
	Правила хранения штамповой оснастки
	Виды смазочных материалов штамповой оснастки в холодноштамповочном производстве
	Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки холодноштамповочного производства
	Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке
	Способы подачи и нанесения технологической смазки
	Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей
	Схемы строповки грузов
	Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Система допусков и посадок, квалитеты, параметры шероховатости
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.3.2. Трудовая функция

Наименование	Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 3 до 10 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	С/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
	Подготовка холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией
	Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса
	Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств
	Зачаливание крупногабаритной штамповой оснастки на стол пресса
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности
	Наладка холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности
	Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности
	Установка требуемого хода пресса для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования свыше 3 до 10 МН
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность холодноштамповочного оборудования
	Контролировать работу выталкивателей
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений

	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной сложности
	Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 3 до 10 МН
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Схемы строповки грузов
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах холодноштамповочного оборудования силой свыше 3 до 10 МН
	Основные группы и марки материалов, применяемых в холодноштамповочном оборудовании силой свыше 3 до 10 МН

	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.3.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка многоударных автоматов	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
	Подготовка холодноштамповочного оборудования для наладки
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Наладка многоударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов с программным управлением
	Наладка многопозиционных, комбинированных, калибровочных холодновысадочных автоматов для высадки сложных изделий
	Наладка специальных гидравлических прессов для вытяжки деталей из металлических заготовок
	Наладка калибровочных, правильных, острильных и волочильных станков и станов
	Наладка автоматических, полуавтоматических линий, пресс-автоматов и автоматов с программным управлением для холодной штамповки простых и средней сложности деталей и изделий из металла различного профиля
	Пробная обработка деталей и предъявление контролерам отдела технического контроля
	Наладка отдельных узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Подналадка штампов при выявлении дефектов
	Установка требуемого хода оборудования для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность многоударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов с программным управлением
	Проверять исправность многопозиционных, комбинированных, калибровочных холодновысадочных автоматов для высадки сложных

	изделий
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки
	Принцип работы штамповой оснастки
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах
	Основные группы и марки материалов
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Наладка холодноштамповочных прессов силой свыше 10 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	D	Уровень квалификации	4

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

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

Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих; программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Для профессионального обучения – не менее четырех лет наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда Для среднего профессионального образования – не менее двух лет наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в установленном законодательством Российской Федерации порядке
	Прохождение противопожарного инструктажа
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
	Наличие удостоверения стропальщика (при необходимости)
	Наличие удостоверения о праве на работу с грузоподъемными сооружениями (при необходимости)
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

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

3.4.1. Трудовая функция

Наименование	Сборка, разборка и наладка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов	Код	D/01.4	Уровень (подуровень) квалификации	4

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

Трудовые действия	Транспортировка и хранение штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Консервация и расконсервация штамповой оснастки
	Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов в соответствии с технической документацией
	Предварительная наладка крупногабаритных штампов для холодноштамповочных прессов на специализированных наладочных прессах и установках
	Регулировка зазоров между пуансоном и матрицей в вытяжных, вырубных, пробивных и обрезных штампах
	Наладка и регулировка работы штамповой оснастки для холодноштамповочных прессов
	Нанесение смазки на направляющие и трущиеся элементы штамповой оснастки и удаление смазки
	Устранение неисправностей в работе штамповой оснастки
	Разборка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Контроль работоспособности штамповой оснастки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять наличие на рабочем месте инструмента, приспособлений и штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Определять последовательность сборки и разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Применять приспособления для сборки, разборки и регулирования режимов работы штамповой оснастки
	Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке
	Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания поковок, изделий и отходов
	Визуально контролировать образование задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке
	Проверять правильность наладки штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Подбирать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия
	Принцип работы штамповой оснастки холодноштамповочного

	оборудования
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного и вспомогательного оборудования
	Способы и правила крепления штамповой оснастки холодноштамповочного оборудования
	Технологические процессы, применяемые в холодноштамповочном производстве
	Правила сборки и разборки узлов штамповой оснастки
	Виды износа штамповой оснастки
	Правила консервации штамповой оснастки
	Правила хранения штамповой оснастки
	Виды смазочных материалов для штамповой оснастки в холодноштамповочном производстве
	Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки холодноштамповочного производства
	Способы регулирования зазоров между матрицей и пуансоном в штамповой оснастке
	Способы подачи и нанесения технологической смазки
	Способы регулирования силы прижимов, выталкивателей съемников, отлипателей
	Схемы строповки грузов
	Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Система допусков и посадок, квалитеты, параметры шероховатости
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование	Установка и наладка штамповой оснастки на холодноштамповочных прессах силой свыше 10 МН для штамповки изделий разной сложности	Код	D/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
	Подготовка холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН для установки штамповой оснастки для штамповки изделий разной сложности
	Установка штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

	Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Установка и центрирование штамповой оснастки на выдвижном подвижном столе пресса
	Закрепление штамповой оснастки болтовым соединением с помощью прихватов или быстросъемных зажимных устройств
	Зачаливание крупногабаритной штамповой оснастки на стол пресса
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией для штамповки изделий разной сложности
	Наладка холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Выполнение пробной штамповки изделий разной сложности
	Подналадка штампов при выявлении дефектов в изделиях разной сложности
	Установка требуемого хода пресса для данной операции
	Регулирование режимов работы холодноштамповочного оборудования свыше 10 МН
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность холодноштамповочного оборудования
	Контролировать работу выталкивателей
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Производить строповку штамповой оснастки и приспособлений
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки изделий разной сложности
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки простого, совмещенного и последовательного действия для изготовления деталей разной

	сложности
	Принцип работы штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки для изготовления деталей разной сложности
	Схемы и правила креплений штамповой оснастки к нижней плите и ползуну
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование силой свыше 10 МН
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Способы центрирования штамповой оснастки на выдвижном и неподвижном столе холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Схемы строповки грузов
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Способы регулировки закрытой высоты штамповой оснастки
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах холодноштамповочного оборудования силой свыше 10 МН
	Основные группы и марки материалов, применяемых в холодноштамповочном оборудовании силой свыше 10 МН
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.4.3. Трудовая функция

Наименование	Наладка пресс-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий	Код	D/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
	Подготовка пресс-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий для наладки
	Установка штамповой оснастки на пресс-автоматы, автоматические и полуавтоматические линии

	Наладка пресс-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий
	Наладка калибровочных, правильных, острильных и волочильных станков и станов
	Наладка автоматических, полуавтоматических линий и пресс-автоматов и автоматов с программным управлением для холодной штамповки простых и средней сложности деталей и изделий из металла различного профиля
	Пробная обработка деталей и предъявление контролерам отдела технического контроля
	Наладка отдельных узлов промышленных манипуляторов и роботов с программным управлением
	Устранение неполадок в работе штамповой оснастки, возникших при установке штампа
	Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочного оборудования
	Транспортировка штамповой оснастки
	Контроль правильности и надежности установки штамповой оснастки
	Наладка штамповой оснастки в соответствии с технической документацией
	Регулирование режимов работы штамповой оснастки
	Подналадка штампов при выявлении дефектов
	Установка требуемого хода оборудования для данной операции
	Контроль подачи технологической смазки
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность пресс-автоматов, автоматических и полуавтоматических линий
	Проверять исправность калибровочных, правильных, острильных и волочильных станков и станов
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки
	Принцип работы штамповой оснастки
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах
	Основные группы и марки материалов
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

3.4.4. Трудовая функция

Наименование	Наладка многопозиционных автоматов	Код	D/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
	Подготовка многопозиционных автоматов для наладки
	Установка штамповой оснастки на многопозиционные автоматы
	Наладка многопозиционных, комбинированных, калибровочных, холодновысадочных автоматов для высадки сложных изделий
	Наладка автоматических, полуавтоматических линий, пресс-автоматов и автоматов с программным управлением для холодной штамповки сложных деталей и изделий из металла различного профиля
	Разборка, регулировка и сборка сложных узлов и устройств систем управления
	Наладка прессов для штамповки деталей из драгоценных металлов и сплавов с ужесточенными допусками
	Наладка и регулировка манипуляторов и роботов с программным управлением
	Пробная обработка деталей и предъявление контролерам отдела технического контроля
Необходимые умения	Читать технологическую и конструкторскую документацию
	Проверять исправность многопозиционных автоматов
	Проверять исправность манипуляторов и роботов
	Проверять надежность крепления штамповой оснастки
	Применять инструмент для установки и наладки штамповой оснастки
	Устанавливать режимы работы холодноштамповочного оборудования
	Осуществлять переключение режимов работы прессов при наладке, одиночном ходе, автоматическом режиме работы
	Прекращать работу и выключать холодноштамповочного оборудование

	в случае возникновения нештатной ситуации
	Контролировать технические параметры холодноштамповочного оборудования
	Контролировать исправность работы штамповой оснастки на холостом ходу
	Проверять подачу технологической смазки на штамповую оснастку
	Проверять на наличие дефектов пробную партию штамповки
	Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов
	Применять средства индивидуальной защиты
Необходимые знания	Правила чтения технологической и конструкторской документации
	Конструкции штамповой оснастки
	Принцип работы штамповой оснастки
	Режимы эксплуатации штамповой оснастки
	Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочное оборудование
	Основные группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
	Методы механизации установки и наладки штамповой оснастки
	Виды инструментов для установки и наладки штамповой оснастки
	Содержание и режимы технологических процессов штамповки разных деталей
	Конструкции холодноштамповочного оборудования
	Условия и правила эксплуатации холодноштамповочного оборудования
	Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
	Виды технологических смазок, применяемых в технологических процессах
	Основные группы и марки материалов
	Контрольно-измерительные инструменты, приспособления, установки
	Правила проведения измерений
	Требования охраны труда и промышленной безопасности
Другие характеристики	-

IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Общероссийская общественная организация «Российский союз промышленников и предпринимателей», город Москва
Управляющий директор Управления развития квалификаций Смирнова Юлия Валерьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1	АО «АК «Туламашзавод», город Тула
2	АО «Корпорация «Тактическое ракетное вооружение», город Королев, Московская область
3	АО «НПЦ газотурбостроения «Салют», город Москва
4	АО «Омский завод транспортного машиностроения», город Омск
5	АО «УРАЛТРАНСМАШ», город Екатеринбург
6	АО «Швабе – Оборона и Защита», город Новосибирск

7	МГТУ «СТАНКИН», город Москва
8	НО Ассоциация «Лига содействия оборонным предприятиям», город Москва
9	ОАО «Концерн КЭМЗ», город Кизляр, Республика Дагестан
10	ОАО «ТЯЖПРЕССМАШ», город Тула
11	ООО «Юргинский машиностроительный завод», город Юрга, Кемеровская область
12	ООО «Союз машиностроителей России», город Москва
13	ПАО «Воронежское акционерное самолетостроительное общество», город Воронеж
14	ПАО «Кировский завод «Маяк», город Киров
15	ПАО «Кузнецов», город Самара
16	ПАО «Росвертол», город Пенза
17	ФГБОУ ВПО «Южно-Уральский государственный технический университет (национальный исследовательский университет)», город Челябинск
18	ФГБОУ ВО «Московский государственный технический университет имени Н. Э. Баумана (национальный исследовательский университет)», город Москва
19	ФГБОУ ВО «Самарский государственный технический университет», город Самара
20	ФГУП «Центральный аэрогидродинамический институт имени профессора Н. Е. Жуковского», город Жуковский, Московская область
21	Филиал АО «АЭМ-технологии «Петрозаводскмаш», город Петрозаводск, Республика Карелия

---

[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).

[4] 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 приказом МЧС России от 27 января 2009 г. № 35 (зарегистрирован Минюстом России 25 февраля 2009 г., регистрационный № 13429), с изменениями, внесенными приказом МЧС России от 22 июня 2010 г. № 289 (зарегистрирован Минюстом России 16 июля 2010 г., регистрационный № 17880).

[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 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).

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

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

gost.e-ecolog.ru