

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик кузнечно-прессового оборудования"

Приказ · № 221н · от 14.04.2025 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

Министерство юстиции
Российской Федерации
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Регистрационный № 82287
от 22 мая 2025 г.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

Москва

14 апреля 2025 г. № 221н

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик кузнечно-прессового оборудования"

В соответствии с пунктом 20 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 10 апреля 2023 г. № 580, приказываю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Наладчик кузнечно-прессового оборудования".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 9 сентября 2020 г. № 590н "Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик кузнечно-прессового оборудования" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 6 октября 2020 г., регистрационный № 60254).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2025 г. и действует до 1 сентября 2031 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 14 апреля 2025 г. № 221н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ
Наладчик кузнечно-прессового оборудования

711

Регистрационный номер

Содержание

- I. Общие сведения
- II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)
- III. Характеристика обобщенных трудовых функций

- 3.1. Обобщенная трудовая функция "Наладка кузнечно-прессового оборудования малой мощности"
3.2. Обобщенная трудовая функция "Наладка средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования"
3.3. Обобщенная трудовая функция "Наладка сверхмощного кузнечно-прессового оборудования"
IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта
V. Сокращения, используемые в профессиональном стандарте

I. Общие сведения

Наладка кузнечно-прессового и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки40.121
(наименование вида профессиональной деятельности)Код

Краткое описание вида профессиональной деятельности

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

Группа занятий

7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к области профессиональной деятельности

40Сквозные виды профессиональной деятельности в промышленности

(код ОПД 2)

(наименование области профессиональной деятельности)

Отнесение к видам экономической деятельности

25.50.1Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла

(код ОКВЭД 3)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Приказ Минтруда России от 29 сентября 2014 г. № 667н "О реестре профессиональных стандартов (перечне видов профессиональной деятельности)" (зарегистрирован Минюстом России 19 ноября 2014 г., регистрационный № 34779) с изменением, внесенным приказом Минтруда России от 9 марта 2017 г. № 254н (зарегистрирован Минюстом России 29 марта 2017 г., регистрационный № 46168).

3 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функцииТрудовые функции

коднаименованиеуровень квалификацииВозможные наименования должностей, профессий
рабочихнаименованиекодуровень (подуровень) квалификации

A

Наладка кузнечно-прессового оборудования малой мощности3

Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда

Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДжА/01.33

Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МНА/02.33

Наладка винтовых прессов с энергией удара до 40 кДжА/03.33

Наладка КГШП (перечень сокращений приведен в разделе V профессионального стандарта) номинальной силой до 10 МНА/04.33

Наладка ГКМ номинальной силой до 2 МНА/05.33

Наладка специального и уникального оборудования малой мощностиА/06.33

Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе оборудования малой мощностиА/07.33

В

Наладка средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования4

Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда

Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДжВ/01.44

Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 80 МНВ/02.44

Наладка винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДжВ/03.44

Наладка КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МНВ/04.44

Наладка ГКМ номинальной силой свыше 2 до 12 МНВ/05.44

Наладка средней мощности и мощного специального и уникального оборудованияВ/06.44

Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудованияВ/07.44

С

Наладка сверхмощного кузнечно-прессового оборудования4

Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда

Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДжС/01.44

Наладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 80 МНС/02.44

Наладка винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДжС/03.44

Наладка КГШП номинальной силой свыше 40 МНС/04.44

Наладка ГКМ номинальной силой свыше 12 МНС/05.4

Наладка сверхмощного специального и уникального оборудованияС/06.44

Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного оборудованияС/07.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка кузнечно-прессового оборудования малой мощностиКодАУровень квалификацииЗ

Возможные наименования должностей, профессий рабочихНаладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучение Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работы Не менее двух лет оператором кузнечно-прессового оборудования не ниже 4-го разряда

Особые условия допуска к работе Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров 4

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 5

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 6

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 7

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов 8 (при необходимости)

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией 8 (при необходимости)

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 9 § 43 Наладчик кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда

ОКПДТР 10 14921 Наладчик кузнечно-прессового оборудования

4 Приказ Минтруда России, Минздрава России от 31 декабря 2020 г. № 988н/1420н "Об утверждении перечня вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные медицинские осмотры при поступлении на работу и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62278), действует до 1 апреля 2027 г.; приказ Минздрава России от 28 января 2021 г. № 29н "Об утверждении Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров работников, предусмотренных частью четвертой статьи 213 Трудового кодекса Российской Федерации, перечня медицинских противопоказаний к осуществлению работ с вредными и (или) опасными производственными факторами, а также работам, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры" (зарегистрирован Минюстом России 29 января 2021 г., регистрационный № 62277) с изменениями, внесенными приказом Минздрава России от 1 февраля 2022 г. № 44н (зарегистрирован Минюстом России 9 февраля 2022 г., регистрационный № 67206), от 2 октября 2024 г. № 509н (зарегистрирован Минюстом России 1 ноября 2024 г., регистрационный № 79994), действует до 1 апреля 2027 г.

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации", действует до 31 декабря 2026 г. включительно.

6 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда", действует до 1 сентября

2026 г.

7 Приказ Минтруда России от 15 декабря 2020 г. № 903н "Об утверждении Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61957) с изменениями, внесенными приказом Минтруда России от 29 апреля 2022 г. № 279н (зарегистрирован Минюстом России 1 июня 2022 г., регистрационный № 68657), действует до 31 декабря 2025 г.

8 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983) с изменениями, внесенными приказом Ростехнадзора от 22 января 2024 г. № 16 (зарегистрирован Минюстом России 26 февраля 2024 г., регистрационный № 77342), действует до 1 января 2027 г.

9 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Кузнечно-прессовые и термические работы".

10 Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей специалистов и тарифных разрядов.

3.1.1. Трудовая функция

Наименование Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Код А/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж к наладке

Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж

Техническое обслуживание ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с технической документацией

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара до 40 кДж

Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара до 40 кДж

Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на молоты с энергией удара до 40 кДж на холостом ходу

Пробнаяковка, штамповкапоковок на молотах с энергией удара до 40 кДж

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Визуальный контроль технического состояния ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления молотами с энергией удара до 40 кДж

Использовать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж

Управлять ковочными и штамповочными молотами с энергией удара до 40 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Определять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на молотах с энергией удара до 40 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Режимы работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Назначение органов управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара до 40 кДж

Неисправности ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара до 40 кДж

Термомеханические режимы ковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Типовые технологические операции ковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара до 40 кДж

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара до 40 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой до 8 МН

КодА/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН к наладке

Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Техническое обслуживание ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов силой до 8 МН в соответствии с технической документацией

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН на холостом ходу

Пробная ковка, штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Использовать ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Управлять ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой до 8 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки в рабочее пространство ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на гидравлических прессах силой до 8 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики гидравлических прессов силой до 8 МН

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Режимы работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Основные параметры ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Назначение органов управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой до 8 МН

Неисправности ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой до 8 МН

Правила и приемы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Правила и приемы регулирования выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН

Термомеханические режимы ковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Типовые технологические операции ковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой до 8 МН
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой до 8 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

КодА/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Подготовка винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на винтовые прессы с энергией удара до 40 кДж

Техническое обслуживание винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Подготовка рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих винтовые прессы с энергией удара до 40 кДж

Нагрев штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Регулировка выталкивателей в штамповой оснастке на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Проверка правильности установки штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж на холостом ходу

Пробная штамповка поковок на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Контроль размеров поковок при наладке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Устранение мелких неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Перемещение штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления винтовыми прессами с энергией удара до 40 кДж

Использовать винтовые прессы с энергией удара до 40 кДж

Управлять винтовыми прессами с энергией удара до 40 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Определять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на винтовые прессы с энергией удара до 40 кДж

Устанавливать величину хода выталкивателей в штамповой оснастке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Порядок работы с электронным архивом технической документации
Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Виды, конструкции и назначение винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих винтовых прессы с энергией удара до 40 кДж
Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки
Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж и штамповой оснастки
Кинематические схемы винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Режимы работы винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Режимы работы штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Основные параметры винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Назначение органов управления винтовыми прессами с энергией удара до 40 кДж
Неисправности винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Термомеханические режимы штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах с энергией удара до 40 кДж
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки винтовых прессов с энергией удара до 40 кДж
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

НаименованиеНаладка КГШП номинальной силой до 10 МН

КодА/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки КГШП силой до 10 МН

Подготовка КГШП силой до 10 МН к наладке
Подготовка штамповой оснастки к установке на КГШП силой до 10 МН
Техническое обслуживание КГШП силой до 10 МН
Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП силой до 10 МН
Подготовка рабочего пространства КГШП силой до 10 МН к установке штамповой оснастки
Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП силой до 10 МН
Регулировка закрытой высоты на КГШП силой до 10 МН
Регулировка выталкивателей на КГШП силой до 10 МН
Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП силой до 10 МН
Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой до 10 МН
Нагрев штамповых вставок на КГШП силой до 10 МН
Проверка правильности установки штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН на холостом ходу
Пробная штамповка поковок на КГШП силой до 10 МН
Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП силой до 10 МН
Контроль размеров поковок при наладке КГШП силой до 10 МН
Устранение мелких неполадок в работе КГШП силой до 10 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки
Подналадка КГШП силой до 10 МН
Оказание помощи в текущем ремонте КГШП силой до 10 МН
Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП силой до 10 МН
Необходимые умения
Читая чертежи и применяя техническую документацию
Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ
Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации
Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП силой до 10 МН и средств механизации
Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на КГШП силой до 10 МН
Использовать КГШП силой до 10 МН
Управлять КГШП силой до 10 МН
Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой до 10 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
Проверять техническое состояние КГШП силой до 10 МН
Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке КГШП силой до 10 МН
Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП силой до 10 МН
Определять причины неисправностей в работе КГШП силой до 10 МН и вспомогательного оборудования
Устранять причины неисправностей в работе КГШП силой до 10 МН и вспомогательного оборудования
Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП силой до 10 МН
Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповых вставок на КГШП силой до 10 МН
Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН
Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП силой до 10 МН
Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой до 10 МН
Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой

оснастки в рабочее пространство на КГШП силой до 10 МН

Регулировать работу КГШП силой до 10 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой до 10 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой до 10 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой до 10 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой до 10 МН

Виды, конструкции и назначение КГШП силой до 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой до 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих КГШП силой до 10 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой до 10 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы КГШП силой до 10 МН

Режимы работы КГШП силой до 10 МН

Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой до 10 МН

Основные параметры КГШП силой до 10 МН

Назначение органов управления КГШП силой до 10 МН

Неисправности КГШП силой до 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой до 10 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой до 10 МН

Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой до 10 МН

Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой до 10 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой до 10 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой до 10 МН

Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой до 10 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой до 10 МН
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении
наладки КГШП силой до 10 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и
электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.5. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ГKM номинальной силой до 2 МН

КодА/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ГKM силой до 2 МН
Подготовка ГKM силой до 2 МН к установке блоков пуансонов и матриц
Подготовка штамповой оснастки к установке на ГKM силой до 2 МН
Техническое обслуживание ГKM силой до 2 МН
Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГKM силой до 2 МН
Подготовка рабочего пространства ГKM силой до 2 МН к установке блоков пуансонов и матриц
Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГKM силой до 2 МН
Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГKM силой до 2 МН
Регулировка закрытой высоты штампа на ГKM силой до 2 МН
Регулировка переднего и заднего упоров на ГKM силой до 2 МН
Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГKM силой до 2 МН
Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН
Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГKM силой до 2 МН
Нагрев штамповых вставок на ГKM силой до 2 МН
Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН на холостом ходу
Пробная штамповка поковок на ГKM силой до 2 МН
Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГKM силой до 2 МН
Контроль размеров поковок при наладке ГKM силой до 2 МН
Устранение мелких неполадок в работе ГKM силой до 2 МН, вспомогательного оборудования и
штамповой оснастки
Подналадка ГKM силой до 2 МН
Оказание помощи в текущем ремонте ГKM силой до 2 МН
Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГKM силой до 2 МН
Необходимые уменияЧитать чертежи и применять техническую документацию
Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных
компьютерных программ
Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода
графической и текстовой информации
Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические
документы для выполнения наладки ГKM силой до 2 МН и средств механизации
Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГKM силой до 2 МН
Использовать ГKM силой до 2 МН

Управлять ГKM силой до 2 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой до 2 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ГKM силой до 2 МН

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГKM силой до 2 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГKM силой до 2 МН

Определять причины неисправностей в работе ГKM силой до 2 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ГKM силой до 2 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГKM силой до 2 МН

Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН

Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГKM силой до 2 МН

Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГKM силой до 2 МН

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГKM силой до 2 МН

Регулировать работу ГKM силой до 2 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме

Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГKM силой до 2 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГKM силой до 2 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГKM силой до 2 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ГKM силой до 2 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ГKM силой до 2 МН

Виды, конструкции и назначение ГKM силой до 2 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГKM силой до 2 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ГKM силой до 2 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГKM силой до 2 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы ГKM силой до 2 МН
 Режимы работы ГKM силой до 2 МН
 Режимы работы штамповой оснастки для ГKM силой до 2 МН
 Основные параметры ГKM силой до 2 МН
 Назначение органов управления ГKM силой до 2 МН
 Неисправности ГKM силой до 2 МН
 Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой до 2 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
 Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН
 Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГKM силой до 2 МН
 Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГKM силой до 2 МН
 Термомеханические режимы штамповки на ГKM силой до 2 МН
 Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой до 2 МН
 Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой до 2 МН
 Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой до 2 МН
 Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
 Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
 Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM силой до 2 МН
 Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
 Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГKM силой до 2 МН
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Другие характеристики-

3.1.6. Трудовая функция

Наименование: Наладка специального и уникального оборудования малой мощности

Код: А/06.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действия: Подготовка рабочего места для наладки специального и уникального оборудования малой мощности

Подготовка специального и уникального оборудования малой мощности к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на специальное и уникальное оборудование малой мощности

Техническое обслуживание специального и уникального оборудования малой мощности

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства специального и уникального оборудования малой мощности

Подготовка рабочего пространства специального и уникального оборудования малой мощности к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство специального и уникального оборудования малой мощности

Регулировка штамповой оснастки на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Регулировка средств механизации, обслуживающих специальное и уникальное оборудование малой мощности

Регулировка системы подачи технологической смазки на штамповую оснастку в специальном и

уникальном оборудовании малой мощности

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Нагрев штамповых вставок на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу специального и уникального оборудования малой мощности

Пробная штамповка поковок на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке специального и уникального оборудования малой мощности

Контроль размеров поковок при наладке специального и уникального оборудования малой мощности

Устранение мелких неполадок в работе специального и уникального оборудования малой мощности, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка специального и уникального оборудования малой мощности

Оказание помощи в текущем ремонте специального и уникального оборудования малой мощности

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки специального и уникального оборудования малой мощности и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Использовать специальное и уникальное оборудование малой мощности

Управлять специальным и уникальным оборудованием малой мощности

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) специального и уникального оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние специального и уникального оборудования малой мощности

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке специального и уникального оборудования малой мощности

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Определять причины неисправностей в работе специального и уникального оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе специального и уникального оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы специального и уникального оборудования малой мощности для штамповки поковок

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Регулировать работу специального и уникального оборудования малой мощности на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке специального и уникального оборудования малой мощности

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки специального и уникального оборудования малой мощности

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Виды, конструкции и назначение специального и уникального оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для специального и уникального оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих специальное и уникальное оборудование малой мощности

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки специального и уникального оборудования малой мощности и штамповой оснастки

Режимы работы специального и уникального оборудования малой мощности

Режимы работы штамповой оснастки для специального и уникального оборудования малой мощности

Основные параметры специального и уникального оборудования малой мощности

Назначение органов управления специального и уникального оборудования малой мощности

Неисправности специального и уникального оборудования малой мощности

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) специального и уникального оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Термомеханические режимы штамповки на специальном и уникальном оборудовании малой

мощности

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Типовые технологические операции штамповки поковок на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на специальном и уникальном оборудовании малой мощности

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки специального и уникального оборудования малой мощности

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.1.7. Трудовая функция

Наименование Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Код А/07.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе оборудования малой мощности

Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе оборудования малой мощности

Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических и полуавтоматических линиях на базе оборудования малой мощности

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе оборудования малой мощности

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка средней мощности и мощного кузнечно-прессового оборудования
Код ВУ
Уровень квалификации 4

Возможные наименования должностей, профессий рабочих
Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучение
Среднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работы
Не менее двух лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 4-го разряда

Особые условия допуска к работе
Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОКЗ7223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 44 Наладчик кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда

ОКПДТР14921 Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.2.1. Трудовая функция

Наименование
Наладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Код В/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия
Подготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж к наладке

Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Техническое обслуживание ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с технической документацией

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж на холостом ходу

Пробная ковка, штамповка поковок на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Визуальный контроль технического состояния ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления молотами с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Использовать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Управлять ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Определять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж и вспомогательного оборудования

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Режимы работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Назначение органов управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Неисправности ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячного) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Типовые технологические операцииковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 40 до 200 кДж
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 8 до 80 МН

КодВ/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН к наладке

Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Техническое обслуживание ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов

силой свыше 8 до 80 МН

Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН в соответствии с технической документацией

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН на холостом ходу

Пробная ковка, штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Использовать ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Управлять ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой свыше 8 до 80 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН в соответствии с требованиями

документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки в рабочее пространство ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Режимы работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Основные параметры ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Назначение органов управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой свыше 8 до 80 МН

Неисправности ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 8 до 80 МН

Правила и приемы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Правила и приемы регулирования выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Термомеханические режимыковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Типовые технологические операцииковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Рабочие жидкости и давления, применяемые в ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски наковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 8 до 80 МН

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 8 до 80 МН

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

КодВ/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Подготовка винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на винтовые прессы с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Техническое обслуживание винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Подготовка рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих винтовые прессы с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Нагрев штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Регулировка выталкивателей в штамповой оснастке на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Проверка правильности установки штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж на холостом ходу

Пробная штамповка поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Контроль размеров поковок при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Устранение мелких неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Перемещение штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Необходимые уменияЧитать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления винтовыми прессами с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Использовать винтовые прессы с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Управлять винтовыми прессами с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Определять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на винтовые прессы с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Устанавливать величину хода выталкивателей в штамповой оснастке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Виды, конструкции и назначение винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих винтовые прессы с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж и штамповой оснастки

Кинематические схемы винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Режимы работы винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж

Режимы работы штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Основные параметры винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Назначение органов управления винтовыми прессами с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Неисправности винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
 Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Термомеханические режимы штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
 Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
 Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
 Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 40 до 160 кДж
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование: Наладка КГШП номинальной силой свыше 10 до 40 МН

Код: В/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия: Подготовка рабочего места для наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Подготовка КГШП силой свыше 10 до 40 МН к наладке
 Подготовка штамповой оснастки к установке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Техническое обслуживание КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Подготовка рабочего пространства КГШП силой свыше 10 до 40 МН к установке штамповой оснастки
 Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Регулировка закрытой высоты на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Регулировка выталкивателей на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Нагрев штамповых вставок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН
 Проверка правильности установки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН на

холостом ходу

Пробная штамповка поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Контроль размеров поковок при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Устранение мелких неполадок в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Оказание помощи в текущем ремонте КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Использовать КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Управлять КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Определять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 10 до 40 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповых вставок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Регулировать работу КГШП силой свыше 10 до 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой свыше 10 до 40 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Режимы работы КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Основные параметры КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Назначение органов управления КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Неисправности КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 10 до 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении

наладки КГШП силой свыше 10 до 40 МН

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование Наладка ГKM номинальной силой свыше 2 до 12 МН

Код В/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Подготовка ГKM силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц

Подготовка штамповой оснастки к установке на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Техническое обслуживание ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Подготовка рабочего пространства ГKM силой свыше 2 до 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц

Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировка закрытой высоты штампа на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировка переднего и заднего упоров на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Нагрев штамповых вставок на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН на холостом ходу

Пробная штамповка поковок на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Контроль размеров поковок при наладке ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Устранение мелких неполадок в работе ГKM силой свыше 2 до 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Оказание помощи в текущем ремонте ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ГKM силой свыше 2 до 12 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Использовать ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Управлять ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой свыше 2 до 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Определять причины неисправностей в работе ГKM силой свыше 2 до 12 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ГKM силой свыше 2 до 12 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Регулировать работу ГKM силой свыше 2 до 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме

Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Виды, конструкции и назначение ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения

штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГKM силой свыше 2 до 12 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Режимы работы ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Режимы работы штамповой оснастки для ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Основные параметры ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Назначение органов управления ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Неисправности ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой свыше 2 до 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Термомеханические режимы штамповки на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГKM силой свыше 2 до 12 МН

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.6. Трудовая функция

Наименование Наладка средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Код В/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Подготовка средней мощности и мощного специального и уникального оборудования к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на средней мощности и мощное специальное и уникальное оборудование

Техническое обслуживание средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Подготовка рабочего пространства средней мощности и мощного специального и уникального оборудования к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Регулировка параметров работы штамповой оснастки на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Регулировка средств механизации, обслуживающих средней мощности и мощное специальное и уникальное оборудование

Регулировка параметров работы средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Нагрев штамповых инструментов на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Пробная штамповка поковок на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Контроль размеров поковок при наладке средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Устранение мелких неполадок в работе средней мощности и мощного специального и уникального оборудования, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Оказание помощи в текущем ремонте средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки средней мощности и мощного специального и уникального оборудования и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Использовать средней мощности и мощного специальное и уникальное оборудование

Управлять средней мощности и мощным специальным и уникальным оборудованием

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) средней мощности и мощного специального и уникального оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Определять причины неисправностей в работе средней мощности и мощного специального и уникального оборудования и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе средней мощности и мощного специального и уникального оборудования и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы средней мощности и мощного специального и уникального оборудования для штамповки поковок

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Регулировать работу средней мощности и мощного специального и уникального оборудования на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Виды, конструкции и назначение средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих средней мощности и мощное специальное и уникальное оборудование

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки средней мощности и мощного специального и уникального оборудования и штамповой оснастки

Режимы работы средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Режимы работы штамповой оснастки для средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Основные параметры средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Назначение органов управления средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Неисправности средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) средней мощности и мощного специального и уникального оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Правила и приемы регулировки параметров работы штамповой оснастки на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Правила и приемы регулировки параметров технологических процессов штамповки поковок на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Термомеханические режимы штамповки на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Типовые технологические операции штамповки поковок на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на средней мощности и мощном специальном и уникальном оборудовании

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки средней мощности и мощного специального и уникального оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.2.7. Трудовая функция

Наименование Наладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Код В/07.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе средней мощности и мощного оборудования

Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе средней мощности и мощного оборудования

Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и

полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой

оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и

полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических и полуавтоматических линиях на базе средней мощности и мощного оборудования

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе средней мощности и мощного оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка сверхмощного кузнечно-прессового оборудованияКодСУровень квалификации4

Возможные наименования должностей, профессий рабочихНаладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда

Пути достижения квалификации

Образование и обучениеСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

Опыт практической работыНе менее трех лет наладчиком кузнечно-прессового оборудования 5-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости)

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости)

Другие характеристики-

Справочная информация

Наименование документа

Код

Наименование начальной группы, должности, профессии или специальности, направления подготовки

ОКЗ7223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 45Наладчик кузнечно-прессового оборудования 6-го разряда

ОКПДТР14921Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

КодС/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Подготовка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж к наладке

Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Техническое обслуживание ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочем пространстве ковочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с технической документацией

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с технической документацией

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки дляковки и штамповки на молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на молоты с энергией удара свыше 200 кДж на холостом ходу

Пробнаяковка, штамповкапоковок на молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Визуальный контроль технического состояния ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж, вспомогательного оборудования, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления молотами с энергией удара свыше 200 кДж

Использовать ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Управлять ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 200 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Определять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж и вспомогательного оборудования

Применять инструменты и приспособления для снятия, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуальный контроль наличия дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для

выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Режимы работы ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Основные параметры ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Назначение органов управления ковочными и штамповочными молотами с энергией удара свыше 200 кДж

Неисправности ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные молоты с энергией удара свыше 200 кДж

Термомеханические режимы ковки и штамповки на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Типовые технологические операции ковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных молотах с энергией удара свыше 200 кДж

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных молотов с энергией удара свыше 200 кДж
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ковочных и штамповочных гидравлических прессов номинальной силой свыше 80 МН

КодС/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Подготовка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН к наладке
Подготовка кузнечных инструментов и штамповой оснастки к установке на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН
Техническое обслуживание ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Извлечение кузнечных инструментов из рабочего пространства ковочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Подготовка рабочего пространства ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН к установке кузнечных инструментов и штамповой оснастки
Установка и крепление кузнечных инструментов в рабочее пространство ковочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН в соответствии с технической документацией
Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН в соответствии с технической документацией
Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН
Нагрев кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Установка подштамповых плит на штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН
Регулировка выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке на штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Регулировка системы нагрева и охлаждения штамповой оснастки на штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Проверка правильности установки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН на холостом ходу
Пробная ковка, штамповка поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Контроль размеров поковок при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Устранение мелких неполадок в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Перемещение кузнечного инструмента и штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Оказание помощи в текущем ремонте ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Использовать ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН

Управлять ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой свыше 80 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Проверять техническое состояние кузнечных инструментов и штамповой оснастки при наладке ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Определять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки в рабочее пространство ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Устанавливать величину хода выталкивателей и силу прижима в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия кузнечных инструментов и штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ковочных и

штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Виды, конструкции и назначение ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Виды, конструкции и назначение кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН, кузнечных инструментов и штамповой оснастки

Гидравлические схемы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Режимы работы ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Режимы работы кузнечных инструментов и штамповой оснастки для ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Основные параметры ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Назначение органов управления ковочными и штамповочными гидравлическими прессами силой свыше 80 МН

Неисправности ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочные и штамповочные гидравлические прессы силой свыше 80 МН

Правила и приемы регулировки кузнечных инструментов и штамповой оснастки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Правила и приемы регулирования выталкивателей и прижимов в штамповой оснастке штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН

Термомеханические режимы ковки и штамповки на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых ковкой и штамповкой на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Типовые технологические операцииковки и штамповки поковок на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Рабочие жидкости и давления, применяемые в ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при ковке и штамповке на ковочных и штамповочных гидравлических прессах силой свыше 80 МН
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ковочных и штамповочных гидравлических прессов силой свыше 80 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

КодС/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж
Подготовка винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж к наладке
Подготовка штамповой оснастки к установке на винтовые прессы с энергией удара свыше 160 кДж
Техническое обслуживание винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж
Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж
Подготовка рабочего пространства винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж к установке штамповой оснастки
Установка и крепление штамповой оснастки в рабочем пространстве винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж в соответствии с технической документацией
Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих винтовые прессы с энергией удара свыше 160 кДж
Нагрев штамповой оснастки для штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж
Регулировка выталкивателей в штамповой оснастке на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж
Проверка правильности установки штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж на холостом ходу
Пробная штамповка поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж
Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж
Контроль размеров поковок при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж
Устранение мелких неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Перемещение штамповой оснастки подъемно-транспортным оборудованием при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Оказание помощи в текущем ремонте винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления винтовыми прессами с энергией удара свыше 160 кДж

Использовать винтовые прессы с энергией удара свыше 160 кДж

Управлять винтовыми прессами с энергией удара свыше 160 кДж

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Определять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж и вспомогательного оборудования

Устранять причины неполадок в работе винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки на винтовые прессы с энергией удара свыше 160 кДж

Устанавливать величину хода выталкивателей в штамповой оснастке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять наличие дефектов в пробной партии поковок, изготовленных на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Виды, конструкции и назначение винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих винтовых прессы с энергией удара свыше 160 кДж

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж и штамповой оснастки

Кинематические схемы винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Режимы работы винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Режимы работы штамповой оснастки для винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Основные параметры винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Назначение органов управления винтовыми прессами с энергией удара свыше 160 кДж

Неисправности винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Термомеханические режимы штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Типовые технологические операции штамповки поковок на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на винтовых прессах с энергией удара свыше 160 кДж

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки винтовых прессов с энергией удара свыше 160 кДж

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

НаименованиеНаладка КГШП номинальной силой свыше 40 МН

КодС/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки КГШП силой свыше 40 МН

Подготовка КГШП силой свыше 40 МН к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на КГШП силой свыше 40 МН

Техническое обслуживание КГШП силой свыше 40 МН

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства КГШП силой свыше 40 МН

Подготовка рабочего пространства КГШП силой свыше 40 МН к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство КГШП силой свыше 40 МН

Регулировка закрытой высоты на КГШП силой свыше 40 МН

Регулировка выталкивателей на КГШП силой свыше 40 МН

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих КГШП силой свыше 40 МН

Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалина на КГШП силой свыше 40 МН

Нагрев штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН

Проверка правильности установки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН на холостом ходу

Пробная штамповка поковок на КГШП силой свыше 40 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке КГШП силой свыше 40 МН

Контроль размеров поковок при наладке КГШП силой свыше 40 МН

Устранение мелких неполадок в работе КГШП силой свыше 40 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка КГШП силой свыше 40 МН

Оказание помощи в текущем ремонте КГШП силой свыше 40 МН

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН

Необходимые уменияЧитать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки КГШП силой свыше 40 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН

Использовать КГШП силой свыше 40 МН

Управлять КГШП силой свыше 40 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние КГШП силой свыше 40 МН

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке КГШП силой свыше 40 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на КГШП силой свыше 40 МН

Определять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 40 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе КГШП силой свыше 40 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН

Устанавливать прокладки и подкладки для регулировки штамповых вставок на КГШП силой свыше 40 МН

Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН

Устанавливать величину хода выталкивателей на КГШП силой свыше 40 МН

Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки и сдува окалины на КГШП силой свыше 40 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на КГШП силой свыше 40 МН

Регулировать работу КГШП силой свыше 40 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на КГШП силой свыше 40 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке КГШП силой свыше 40 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки КГШП силой свыше 40 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на КГШП силой свыше 40 МН

Виды, конструкции и назначение КГШП силой свыше 40 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для КГШП силой свыше 40 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих КГШП силой свыше 40 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки КГШП силой свыше 40 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы КГШП силой свыше 40 МН

Режимы работы КГШП силой свыше 40 МН

Режимы работы штамповой оснастки для КГШП силой свыше 40 МН

Основные параметры КГШП силой свыше 40 МН

Назначение органов управления КГШП силой свыше 40 МН

Неисправности КГШП силой свыше 40 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) КГШП силой свыше 40 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на КГШП силой свыше 40 МН

Правила и приемы регулирования закрытой высоты и выталкивателей в штамповой оснастке КГШП силой свыше 40 МН

Термомеханические режимы штамповки на КГШП силой свыше 40 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 40 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на КГШП силой свыше 40 МН

Типовые технологические операции штамповки поковок на КГШП силой свыше 40 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на КГШП силой свыше 40 МН

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки КГШП силой свыше 40 МН

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.5. Трудовая функция

НаименованиеНаладка ГKM номинальной силой свыше 12 МН

КодС/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки ГKM силой свыше 12 МН

Подготовка ГKM силой свыше 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц

Подготовка штамповой оснастки к установке на ГKM силой свыше 12 МН

Техническое обслуживание ГKM силой свыше 12 МН

Извлечение блоков пуансонов и матриц из рабочего пространства ГKM силой свыше 12 МН

Подготовка рабочего пространства ГKM силой свыше 12 МН к установке блоков пуансонов и матриц

Установка и крепление блоков пуансонов и матриц в рабочее пространство ГKM силой свыше 12 МН

Регулировка силы зажима подвижной матрицы на ГKM силой свыше 12 МН

Регулировка закрытой высоты штампа на ГKM силой свыше 12 МН

Регулировка переднего и заднего упоров на ГKM силой свыше 12 МН

Наладка и регулировка средств механизации, обслуживающих ГKM силой свыше 12 МН

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН

Регулировка устройств для подачи технологической смазки на ГKM силой свыше 12 МН

Нагрев штамповых вставок на ГKM силой свыше 12 МН

Проверка правильности установки штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН на холостом ходу

Пробная штамповка поковок на ГKM силой свыше 12 МН

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке ГKM силой свыше 12 МН

Контроль размеров поковок при наладке ГKM силой свыше 12 МН

Устранение мелких неполадок в работе ГKM силой свыше 12 МН, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка ГKM силой свыше 12 МН

Оказание помощи в текущем ремонте ГKM силой свыше 12 МН

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики ГKM силой свыше 12 МН

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки ГKM силой свыше 12 МН и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики ГKM силой свыше 12 МН

Использовать ГKM силой свыше 12 МН

Управлять ГKM силой свыше 12 МН

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой свыше 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние ГKM силой свыше 12 МН

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке ГKM силой свыше 12 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ГKM силой свыше 12 МН

Определять причины неисправностей в работе ГKM силой свыше 12 МН и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе ГKM силой свыше 12 МН и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповых вставок на ГKM силой свыше 12 МН

Устанавливать закрытую высоту штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН

Устанавливать расстояние до переднего и заднего упоров на ГKM силой свыше 12 МН

Устанавливать параметры сдува окалины и подачи технологической смазки на ГKM силой свыше 12 МН

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на ГKM силой свыше 12 МН

Регулировать работу ГKM силой свыше 12 МН на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном (толчковом) режиме и с проворотом коленчатого вала в ручном режиме

Осуществлять реверс главного привода для отвода высадочного ползуна в случае заклинивания ГKM силой свыше 12 МН

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на ГKM силой свыше 12 МН

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке ГKM силой свыше 12 МН

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки ГKM силой свыше 12 МН

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики ГKM силой свыше 12 МН

Виды, конструкции и назначение ГKM силой свыше 12 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для ГKM силой свыше 12 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих ГKM силой свыше 12 МН

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки ГKM силой свыше 12 МН и штамповой оснастки

Кинематические схемы ГKM силой свыше 12 МН

Режимы работы ГKM силой свыше 12 МН

Режимы работы штамповой оснастки для ГKM силой свыше 12 МН

Основные параметры ГKM силой свыше 12 МН

Назначение органов управления ГKM силой свыше 12 МН

Неисправности ГKM силой свыше 12 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) ГKM силой свыше 12 МН в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на ГKM силой свыше 12 МН

Правила и приемы регулирования закрытой высоты в штамповой оснастке ГKM силой свыше 12 МН

Термомеханические режимы штамповки на ГKM силой свыше 12 МН

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой свыше 12 МН

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на ГKM силой свыше 12 МН

Типовые технологические операции штамповки поковок на ГKM силой свыше 12 МН

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на ГKM силой свыше 12 МН

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки ГKM силой свыше 12 МН

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

3.3.6. Трудовая функция

Наименование Наладка сверхмощного специального и уникального оборудования

Код С/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действия Подготовка рабочего места для наладки сверхмощного специального и уникального оборудования

Подготовка сверхмощного специального и уникального оборудования к наладке

Подготовка штамповой оснастки к установке на сверхмощное специальное и уникальное оборудование

Техническое обслуживание сверхмощного специального и уникального оборудования

Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства сверхмощного специального и уникального оборудования

Подготовка рабочего пространства сверхмощного специального и уникального оборудования к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки в рабочее пространство сверхмощного специального и уникального оборудования

Регулировка параметров работы штамповой оснастки на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Регулировка средств механизации, обслуживающих сверхмощное специальное и уникальное оборудование

Регулировка параметров работы сверхмощного специального и уникального оборудования

Нагрев штамповых инструментов на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу сверхмощного специального и уникального оборудования

Пробная штамповка поковок на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке сверхмощного специального и уникального оборудования

Контроль размеров поковок при наладке сверхмощного специального и уникального оборудования

Устранение мелких неполадок в работе сверхмощного специального и уникального оборудования, вспомогательного оборудования и штамповой оснастки

Подналадка сверхмощного специального и уникального оборудования

Оказание помощи в текущем ремонте сверхмощного специального и уникального оборудования

Настройка программного обеспечения для управления и диагностики на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Необходимые умения Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки сверхмощного специального и уникального оборудования и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Использовать сверхмощное специальное и уникальное оборудование

Управлять сверхмощным специальным и уникальным оборудованием

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) сверхмощного специального и уникального оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние сверхмощного специального и уникального оборудования

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке сверхмощного специального и уникального оборудования

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Определять причины неисправностей в работе сверхмощного специального и уникального оборудования и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе сверхмощного специального и уникального оборудования и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы сверхмощного специального и уникального оборудования для штамповки поковок

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Регулировать работу сверхмощного специального и уникального оборудования на одиночных и непрерывных ходах, в наладочном режиме

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке сверхмощного специального и уникального оборудования

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки сверхмощного специального и уникального оборудования

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании

Виды, конструкции и назначение сверхмощного специального и уникального оборудования

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для сверхмощного специального и уникального оборудования

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих сверхмощное специальное и уникальное оборудование

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки сверхмощного специального и уникального оборудования и штамповой оснастки

Режимы работы сверхмощного специального и уникального оборудования

Режимы работы штамповой оснастки для сверхмощного специального и уникального оборудования

Основные параметры сверхмощного специального и уникального оборудования
Назначение органов управления сверхмощного специального и уникального оборудования
Неисправности сверхмощного специального и уникального оборудования
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) сверхмощного специального и уникального оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации
Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Правила и приемы регулировки параметров работы штамповой оснастки на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Правила и приемы регулировки параметров технологических процессов штамповки поковок на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Термомеханические режимы штамповки на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Типовые технологические операции штамповки поковок на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок
Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на сверхмощном специальном и уникальном оборудовании
Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве
Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении наладки сверхмощного специального и уникального оборудования
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.3.7. Трудовая функция

НаименованиеНаладка автоматических и полуавтоматических линий для горячей штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

КодС/07.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Трудовые действияПодготовка рабочего места для наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
Подготовка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
Подготовка штамповой оснастки к установке на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
Техническое обслуживание автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
Извлечение штамповой оснастки из рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования
Подготовка рабочего пространства автоматических и полуавтоматических линий для штамповки

поковок на базе сверхмощного оборудования к установке штамповой оснастки

Установка и крепление штамповой оснастки на автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировка штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировка средств механизации и автоматизации, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировка закрытой высоты на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Наладка и регулировка манипуляторов (роботов) с программным управлением, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировка системы подачи технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировка системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Нагрев штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Проверка правильности установки штамповой оснастки на холостом ходу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Пробная штамповка поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Визуальный контроль дефектов в поковках при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе сверхмощного оборудования

Контроль размеров поковок при наладке автоматических и полуавтоматических линий на базе сверхмощного оборудования

Устранение мелких неполадок в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Подналадка автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Оказание помощи в текущем ремонте автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Настройка компьютерных программ для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Необходимые умения

Читать чертежи и применять техническую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

Печатать конструкторскую и технологическую документацию с использованием устройств вывода графической и текстовой информации

Находить в электронном архиве справочную информацию, конструкторские и технологические документы для выполнения наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и средств механизации

Использовать программное обеспечение для управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Использовать автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Управлять автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Выполнять техническое обслуживание (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Проверять техническое состояние автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Проверять техническое состояние штамповой оснастки при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Определять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и вспомогательного оборудования

Устранять причины неисправностей в работе автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования и вспомогательного оборудования

Устанавливать параметры работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Устанавливать параметры работы штамповой оснастки для штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Устанавливать параметры механизированного стеллажа, бункерно-загрузочного и питающего устройств на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Устанавливать параметры системы технологической смазки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Устанавливать параметры системы охлаждения штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Устанавливать параметры нагрева штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Применять инструменты и приспособления для извлечения, установки и крепления штамповой оснастки в рабочее пространство на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Регулировать работу автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов в кузнечно-прессовом производстве

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию поковок, изготовленную на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Выбирать грузоподъемные механизмы и такелажную оснастку для установки и снятия штамповой оснастки массой более 16 кг

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной, экологической и электробезопасности

Необходимые знания Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологических и конструкторских документов

Инструкции по наладке и карты наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них

Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации

Порядок работы с электронным архивом технической документации

Назначение элементов интерфейса системы управления и диагностики на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Виды, конструкции и назначение автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Виды, конструкции и назначение механизмирующих устройств, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Виды, конструкции и назначение подъемно-транспортных механизмов для подъема и перемещения штамповой оснастки

Виды, конструкции и назначение инструментов, приборов и приспособлений для наладки и регулировки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Режимы работы автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Режимы работы штамповой оснастки для автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Основные параметры автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Назначение органов управления автоматическими и полуавтоматическими линиями для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Неисправности автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное) автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования в соответствии с требованиями документации по эксплуатации

Правила и приемы установки и крепления штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Правила и приемы регулировки штамповой оснастки на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Правила и приемы регулировки технологических параметров штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Правила и приемы регулировки манипуляторов (роботов) на автоматических и полуавтоматических линиях для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Термомеханические режимы штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Группы и марки материалов, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Сортамент заготовок, обрабатываемых штамповкой на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Типовые технологические операции штамповки поковок на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Способы контроля размеров поковок контрольно-измерительным инструментом

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля поковок

Припуски, допуски и напуски на поковки при штамповке на автоматических и полуавтоматических линиях на базе сверхмощного оборудования

Правила строповки и перемещения грузов в кузнечно-прессовом производстве

Система знаковой сигнализации при работе с машинистом крана в кузнечно-прессовом производстве

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при выполнении

наладки автоматических и полуавтоматических линий для штамповки поковок на базе сверхмощного оборудования

Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности

Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

Исполнительный директор

Иванов Сергей Валентинович

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

2ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

3Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении (СПК в машиностроении), город Москва

4ФГБОУ ВО "Московский государственный технический университет имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)" (МГТУ им. Н.Э.Баумана), город Москва

5ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва

V. Сокращения, используемые в профессиональном стандарте

КГШП - кривошипные горячештамповочные прессы

ГКМ - горизонтально-ковочные машины