

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик холодноштамповочного оборудования"

Приказ · № 123н · от 01.03.2023 · Министерство труда и социальной защиты · Действует без изменений

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ

МОСКВА

1 марта 2023 г. № 123н

Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик холодноштамповочного оборудования"

Зарегистрирован Минюстом России 6 апреля 2023 г.

Регистрационный № 72908

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

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт "Наладчик холодноштамповочного оборудования".
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 февраля 2017 г. № 151н "Об утверждении профессионального стандарта "Наладчик холодноштамповочного оборудования" (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 7 марта 2017 г., регистрационный № 45869).
3. Установить, что настоящий приказ вступает в силу с 1 сентября 2023 г. и действует до 1 сентября 2029 г.

Министр А.О.Котяков

УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства труда
и социальной защиты
Российской Федерации
от 1 марта 2023 г. № 123н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Наладчик холодноштамповочного оборудования

960

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения

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

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция "Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощности"

3.2. Обобщенная трудовая функция "Наладка холодноштамповочного оборудования средней

мощности"

3.3. Обобщенная трудовая функция "Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощности"

3.4. Обобщенная трудовая функция "Наладка мощного холодноштамповочного оборудования"

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

I. Общие сведения

Наладка холодноштамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки
40.157

(наименование вида профессиональной деятельности)

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности: Обеспечение качества продукции, производительности и эффективной работы холодноштамповочного и вспомогательного оборудования, штамповой оснастки

Группа занятий: 7223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков--

(код ОКЗ 1)

(наименование)

(код ОКЗ)

(наименование)

Отнесение к видам экономической деятельности: 25.50.1 Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла

(код ОКВЭД 2)

(наименование вида экономической деятельности)

1 Общероссийский классификатор занятий.

2 Общероссийский классификатор видов экономической деятельности.

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

Обобщенные трудовые функции Трудовые функции

код наименование уровень квалификации наименование кода уровень (подуровень) квалификации

A

Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощности 3

Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности A/01.33

Наладка листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН A/02.33

Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН A/03.33

Наладка специальных листоштамповочных машин малой мощности A/04.33

Наладка ножниц для резки листового материала A/05.33

Наладка холодноштамповочных одноударных автоматов и прессов A/06.33

B

Наладка холодноштамповочного оборудования средней мощности 3

Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности B/01.33

Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МНВ/02.33

Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МНВ/03.33

Наладка специальных листоштамповочных машин средней мощностиВ/04.33

Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МНВ/05.33

Наладка холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматовВ/06.33

С

Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощности4

Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощностиС/01.44

Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МНС/02.44

Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МНС/03.44

Наладка специальных листоштамповочных машин повышенной мощностиС/04.44

Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МНС/05.44

Наладка холодноштамповочных многоударных автоматовС/06.44

D

Наладка мощного холодноштамповочного оборудования4

Наладка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудованияD/01.44

Наладка листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МНD/02.44

Наладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МНD/03.44

Наладка чеканочных прессов силой свыше 10 МНD/04.44

Наладка холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линийD/05.44

Наладка холодноштамповочных многопозиционных автоматовD/06.44

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка холодноштамповочного оборудования малой мощностиКодАУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийНаладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее шести месяцев штамповщиком не ниже 3-го разряда

Особые условия допуска к работеПрохождение обязательных предварительных и периодических

медицинских осмотров 3

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности 4

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда 5

Наличие не ниже II группы по электробезопасности 6

Прохождение инструктажа на рабочем месте и проверки навыков по зацепке грузов (при необходимости) 7

Наличие удостоверения на право самостоятельной работы с подъемными сооружениями по соответствующим видам деятельности, выданное в порядке, установленном эксплуатирующей организацией (при необходимости) 7

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС 8 § 42Наладчик холодноштамповочного оборудования 3-го разряда

ОКПДТР 9 15002Наладчик холодноштамповочного оборудования

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

4 Постановление Правительства Российской Федерации от 16 сентября 2020 г. № 1479 "Об утверждении Правил противопожарного режима в Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 39, ст. 6056; 2022, № 44, ст. 7567).

5 Постановление Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2021 г. № 2464 "О порядке обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2022, № 1, ст. 171; 2023, № 1, ст. 338).

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

7 Приказ Ростехнадзора от 26 ноября 2020 г. № 461 "Об утверждении федеральных норм и правил в области промышленной безопасности "Правила безопасности опасных производственных объектов, на которых используются подъемные сооружения" (зарегистрирован Минюстом России 30 декабря 2020 г., регистрационный № 61983).

8 Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 2, раздел "Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давяльные работы".

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

3.1.1. Трудовая функция

Наименование Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Код

A/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Транспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности до специализированного рабочего места

Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности к наладке

Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией

Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией

Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией

Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Необходимые умения Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию
Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности в соответствии с технической документацией

Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов

Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке

Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Использовать грузозахватные приспособления с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

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

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологической и конструкторской документации

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

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

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

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности к наладке

Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании малой мощности

Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве

Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке

штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования малой мощности
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.2. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Код

A/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой до 1 МН

Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой до 1 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой до 1 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при наладке листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН и управлении ими

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой до 1 МН

Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН
Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН
Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой до 1 МН
Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой до 1 МН
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой до 1 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Код

A/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки

и листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой до 1 МН
Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой до 1 МН
Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой до 1 МН
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой до 1 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.4. Трудовая функция

Наименование

Наладка специальных листоштамповочных машин малой мощностиКод

A/04.3Уровень (подуровень) квалификации3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка к наладке специальных машин малой мощности

Подготовка к наладке валковых листогибочных машин малого размера

Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин малого размера

Подготовка к наладке консольных валковых листогибочных машин

Подготовка к наладке малогабаритных листогибочных прессов с поворотной балкой

Подготовка к наладке малогабаритных вертикальных и горизонтальных листогибочных прессов

Ежедневное обслуживание специальных машин малой мощности

Снятие штампового инструмента со специальных машин малой мощности

Установка штампового инструмента на специальные машины малой мощности в соответствии с технической документацией

Крепление штампового инструмента на специальных машинах малой мощности в соответствии с технической документацией

Регулирование режимов работы специальных машин малой мощности

Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах малой мощности

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах малой мощности

Подналадка штампового инструмента и специальных машин малой мощности

Необходимые умения

Читывать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать специальные машины малой мощности для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин малой мощности в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы специальных машин малой мощности

Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин малой мощности и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы специальных машин малой мощности

Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин малой мощности

Прекращать работу и выключать специальные машины малой мощности в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин малой мощности

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах малой мощности

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

Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин малой мощности

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами малой мощности и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки специальных машин малой мощности

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

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

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

Виды, конструкции и назначение специальных машин малой мощности

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах малой мощности

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах малой мощности

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин малой мощности
 Типовые режимы работы специальных машин малой мощности
 Основные параметры специальных машин малой мощности
 Назначение органов управления специальными машинами малой мощности
 Типичные неисправности специальных машин малой мощности
 Правила и порядок подготовки к работе специальных машин малой мощности
 Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин малой мощности в соответствии с эксплуатационной документацией
 Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
 Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте
 Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
 Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
 Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах малой мощности
 Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах малой мощности
 Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины малой мощности
 Условия и правила эксплуатации специальных машин малой мощности
 Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений
 Способы регулировки рабочего хода специальных машин малой мощности
 Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий
 Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах малой мощности
 Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах малой мощности
 Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
 Другие характеристики-

3.1.5. Трудовая функция

Наименование Наладка ножниц для резки листового материала

Код

A/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Подготовка к наладке кривошипных листовых ножниц

Подготовка к наладке гидравлических листовых ножниц

Подготовка к наладке дисковых листовых ножниц

Ежедневное обслуживание ножниц для резки листового материала

Установка переднего (заднего) упоров в соответствии с технической документацией

Установка заданного угла углового упора в соответствии с технической документацией

Замена ножей в соответствии с технической документацией

Регулировка зазора между ножами в соответствии с технической документацией

Регулирование режимов работы ножниц для резки листового материала

Выявление неполадок в работе ножниц для резки листового материала

Выполнение пробной резки заготовок на ножницах для резки листового материала

Выявление дефектов в заготовках при резке на ножницах листового материала

Подналадка ножниц для резки листового материала

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать ножницы для резки листового материала для резки заготовок

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) ножниц для резки листового материала в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы ножниц для резки листового материала

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на ножницах для резки листового материала

Определять возможные причины неисправностей в работе ножниц для резки листового материала

Регулировать режимы работы ножниц для резки листового материала

Применять инструменты и приспособления для наладки ножниц для резки листового материала

Прекращать работу и выключать ножницы для резки листового материала в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке ножниц для резки листового материала

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, нарезанных на ножницах для резки листового материала

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении ножницами для резки листового материала и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки ножниц для резки листового материала

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

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

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

Виды, конструкции и назначение ножниц для резки листового материала

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки ножниц для резки листового материала

Типовые режимы работы ножниц для резки листового материала

Основные параметры ножниц для резки листового материала

Назначение органов управления ножницами для резки листового материала

Типичные неисправности ножниц для резки листового материала

Правила и порядок подготовки к работе ножниц для резки листового материала

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) ножниц для резки листового материала в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
Схемы и правила наладки ножниц для резки листового материала
Условия и правила эксплуатации ножниц для резки листового материала
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности резки на ножницах листового материала
Приемы работы на ножницах при резке листового материала
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при резке на ножницах листового материала
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.1.6. Трудовая функция

НаименованиеНаладка холодноштамповочных одноударных автоматов и прессов

Код

А/06.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных одноударных автоматов и обратно

Подготовка к наладке одноударных холодновысадочных, гайкопресечных, гвоздильных и универсальных гибочных автоматов и прессов

Подготовка к наладке автоматов высадки заклепок, винтов, шурупов

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных одноударных автоматов к наладке

Ежедневное обслуживание холодноштамповочных одноударных автоматов

Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных одноударных автоматов

Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы в соответствии с технической документацией

Наладка автоматизирующих устройств на холодноштамповочных одноударных автоматах в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных одноударных автоматах

Регулирование режимов работы холодноштамповочных одноударных автоматов

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных одноударных автоматах

Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных одноударных автоматов

Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных одноударных автоматах

Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных одноударных автоматов

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных

компьютерных программ

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

Использовать холодноштамповочные одноударные автоматы для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных одноударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы холодноштамповочных одноударных автоматов

Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных одноударных автоматов

Регулировать режимы работы холодноштамповочных одноударных автоматов

Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных одноударных автоматов

Прекращать работу и выключать холодноштамповочные одноударные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных одноударных автоматов

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных одноударных автоматах

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных одноударных автоматов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными одноударными автоматами и их наладке

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

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки холодноштамповочных одноударных автоматов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных одноударных автоматов

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных одноударных автоматов

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на одноударных автоматах

Типовые режимы работы холодноштамповочных одноударных автоматов

Основные параметры холодноштамповочных одноударных автоматов

Назначение органов управления холодноштамповочными одноударными автоматами

Типичные неисправности холодноштамповочных одноударных автоматов

Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных одноударных автоматов

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных одноударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой
Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на одноударных автоматах
Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы
Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные одноударные автоматы
Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных одноударных автоматов
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных одноударных автоматов
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных одноударных автоматах
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка холодноштамповочного оборудования средней мощностиКодВУровень квалификацииЗ

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийНаладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих; программы переподготовки рабочих, служащих
или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 3-го разряда для прошедших профессиональное обучение

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-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 43Наладчик холодноштамповочного оборудования 4-го разряда

ОКПДТР15002Наладчик холодноштамповочного оборудования

ОКСО 10 2.15.01.03Наладчик кузнечно-прессового оборудования

10 Общероссийский классификатор специальностей по образованию.

3.2.1. Трудовая функция

НаименованиеНаладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Код

В/01.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности до специализированного рабочего места

Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности к наладке

Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией

Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией

Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией

Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Необходимые уменияЧитать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности в соответствии с технической документацией

Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов

Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке

Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

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

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

Правила чтения технологической и конструкторской документации

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

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

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

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности к наладке

Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании средней мощности

Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном

производстве

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве

Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования средней мощности

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

Другие характеристики-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование Наладка листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Код

В/02.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Транспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой от 1 до 3 МН

Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой от 1 до 3 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой от 1 до 3 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой

от 1 до 3 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой от 1 до 3 МН и их наладке

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

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой от 1 до 3 МН
Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН
Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 1 до 3 МН
Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой от 1 до 3 МН
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 1 до 3 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.2.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Код

В/03.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН и их наладке

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 1 до 3 МН

Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 1 до 3 МН

Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 1 до 3 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 1 до 3 МН

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

Другие характеристики-

3.2.4. Трудовая функция

Наименование: Наладка специальных листоштамповочных машин средней мощности

Код

В/04.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

Оригинал: X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала: Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия: Подготовка к наладке специальных машин средней мощности

Подготовка к наладке валковых листогибочных машин среднего размера

Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин среднего размера

Подготовка к наладке вертикальных валковых листогибочных машин

Подготовка к наладке крупногабаритных листогибочных прессов с поворотной балкой

Подготовка к наладке крупногабаритных вертикальных листогибочных прессов

Ежедневное обслуживание специальных машин средней мощности

Снятие штампового инструмента со специальных машин средней мощности

Установка штампового инструмента на специальные машины средней мощности в соответствии с технической документацией

Крепление штампового инструмента на специальные машины средней мощности в соответствии с технической документацией

Регулирование режимов работы специальных машин средней мощности

Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах средней мощности

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах средней мощности

Подналадка штампового инструмента и специальных машин средней мощности

Необходимые умения: Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать специальные машины средней мощности для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин средней мощности в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы специальных машин средней мощности

Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин средней мощности и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы специальных машин средней мощности

Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин средней мощности

Прекращать работу и выключать специальные машины средней мощности в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин средней мощности

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах средней мощности

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

Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин средней мощности
Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами средней мощности и их наладке
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности
Необходимые знания
Правила чтения технологической и конструкторской документации
Инструкции и карты наладки специальных машин средней мощности
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования, возможности и порядок работы в них
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Виды, конструкции и назначение специальных машин средней мощности
Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах средней мощности
Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах средней мощности
Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин средней мощности
Типовые режимы работы специальных машин средней мощности
Основные параметры специальных машин средней мощности
Назначение органов управления специальными машинами средней мощности
Типичные неисправности специальных машин средней мощности
Правила и порядок подготовки к работе специальных машин средней мощности
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин средней мощности в соответствии с эксплуатационной документацией
Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте
Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой
Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах средней мощности
Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах средней мощности
Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины средней мощности
Условия и правила эксплуатации специальных машин средней мощности
Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений
Способы регулировки рабочего хода специальных машин средней мощности
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах средней мощности
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах средней мощности
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.2.5. Трудовая функция

Наименование
Наладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Код

В/05.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН и обратно

Подготовка к наладке чеканочных прессов силой до 3 МН

Подготовка к наладке прессов для выдавливания силой до 3 МН

Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН к наладке

Ежедневное обслуживание чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Регулирование режимов работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Прекращать работу и выключать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой до 3 МН и при их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Типовые режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Основные параметры чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Назначение органов управления чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой до 3 МН

Типичные неисправности чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой

Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания

силой до 3 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой до 3 МН

Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой до 3 МН

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой до 3 МН

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

Другие характеристики-

3.2.6. Трудовая функция

НаименованиеНаладка холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Код

В/06.3

Уровень (подуровень) квалификации

3

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до двухударных автоматов и прессов и обратно

Подготовка к наладке двухударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов для высадки заготовок болтов, заклепок, винтов и других изделий, имеющих цилиндрические головки, головки с усом или квадратные подголовки

Подготовка к наладке пресс-автоматов

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов к наладке

Ежедневное обслуживание холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в соответствии с технической документацией

Наладка автоматизирующих устройств на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

Регулирование режимов работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Регулировать режимы работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Прекращать работу и выключать холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными двухударными автоматами и пресс-автоматами и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на двухударных автоматах и пресс-автоматах

Типовые режимы работы холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Основные параметры холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Назначение органов управления холодноштамповочными двухударными автоматами и пресс-автоматами

Типичные неисправности холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на двухударных автоматах и пресс-автоматах

Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы

Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные двухударные автоматы и пресс-автоматы

Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных двухударных автоматов и пресс-автоматов

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных двухударных автоматах и пресс-автоматах

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

Другие характеристики-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка холодноштамповочного оборудования повышенной мощностиКодСУровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийНаладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих

или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работы Не менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования

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

Прохождение обучения мерам пожарной безопасности

Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда

Наличие не ниже II группы по электробезопасности

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

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

Другие характеристики-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

ОК37223 Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС § 44 Наладчик холодноштамповочного оборудования 5-го разряда

ОКПДТР15002 Наладчик холодноштамповочного оборудования

ОКСО2.15.01.03 Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.3.1. Трудовая функция

Наименование Наладка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Код

С/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

Оригинал X

Заимствовано из оригинала

Код оригинала Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия Транспортировка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности до специализированного рабочего места

Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности к наладке

Разборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Сборка штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Регулировка параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Необходимые умения

Читать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Выполнять обслуживание штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов

Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке

Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

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

Необходимые знания

Основы машиностроительного черчения в объеме, необходимом для выполнения работы

Правила чтения технологической и конструкторской документации

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

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

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

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки

для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности к наладке

Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Типичные виды износа штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на холодноштамповочном оборудовании повышенной мощности

Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве

Приемы работы при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Правила хранения штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для холодноштамповочного оборудования повышенной мощности

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

Другие характеристики-

3.3.2. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Код

С/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой от 3 до 10 МН

Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой от 3 до 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой от 3 до 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой от 3 до 10 МН и их наладке

Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,

промышленной и экологической безопасности

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на

листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой от 3 до 10 МН

Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой от 3 до 10 МН

Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой от 3 до 10 МН

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

Другие характеристики-

3.3.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Код

С/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических

прессов силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой от 3 до 10 МН

Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой от 3 до 10 МН
Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой от 3 до 10 МН
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой от 3 до 10 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.3.4. Трудовая функция

НаименованиеНаладка специальных листоштамповочных машин повышенной мощности

Код

С/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияПодготовка к наладке специальных машин повышенной мощности

Подготовка к наладке валковых листогибочных машин большого размера

Подготовка к наладке роликовых сортогибочных машин большого размера

Подготовка к наладке полуавтоматических валковых листогибочных машин

Подготовка к наладке полуавтоматических роликовых сортогибочных машин

Ежедневное обслуживание специальных машин повышенной мощности

Снятие штампового инструмента со специальных машин повышенной мощности

Установка штампового инструмента на специальные машины повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Крепление штампового инструмента на специальные машины повышенной мощности в соответствии с технической документацией

Регулирование режимов работы специальных машин повышенной мощности

Выполнение пробной штамповки изделий на специальных машинах повышенной мощности

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на специальных машинах повышенной мощности

Подналадка штампового инструмента и специальных машин повышенной мощности

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать специальные машины повышенной мощности для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) специальных машин повышенной мощности в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы специальных машин повышенной мощности

Определять возможные причины неисправностей в работе специальных машин повышенной мощности и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы специальных машин повышенной мощности

Применять инструменты и приспособления для наладки специальных машин повышенной мощности

Прекращать работу и выключать специальные машины повышенной мощности в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке специальных машин повышенной мощности

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на специальных машинах повышенной мощности

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

Выбирать схемы строповки штампового инструмента для специальных машин повышенной мощности

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении специальными машинами повышенной мощности и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки специальных машин повышенной мощности

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

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

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

Виды, конструкции и назначение специальных машин повышенной мощности

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на специальных машинах повышенной мощности

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на специальных машинах повышенной мощности

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и специальных машин повышенной мощности

Типовые режимы работы специальных машин повышенной мощности

Основные параметры специальных машин повышенной мощности

Назначение органов управления специальными машинами повышенной мощности

Типичные неисправности специальных машин повышенной мощности

Правила и порядок подготовки к работе специальных машин повышенной мощности

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) специальных машин повышенной мощности в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповом инструменте

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на специальных машинах

повышенной мощности

Схемы и правила крепления штампового инструмента на специальных машинах повышенной мощности

Нормы точности при установке штамповой оснастки на специальные машины повышенной мощности

Условия и правила эксплуатации специальных машин повышенной мощности

Приемы и способы транспортировки штампового инструмента и приспособлений

Способы регулировки рабочего хода специальных машин повышенной мощности

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штампового инструмента и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на специальных машинах повышенной мощности

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на специальных машинах повышенной мощности

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

Другие характеристики-

3.3.5. Трудовая функция

НаименованиеНаладка чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Код

С/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН и обратно

Подготовка к наладке чеканочных прессов силой от 3 до 10 МН

Подготовка к наладке прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Регулирование режимов работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой

от 3 до 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Необходимые умения Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Прекращать работу и выключать чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой от 3 до 10 МН и их наладке

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

Необходимые знания Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на

чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки, чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Типовые режимы работы чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Основные параметры чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Назначение органов управления чеканочными прессами и прессами для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Типичные неисправности чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией
Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой
Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы и прессы для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов и прессов для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий
Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах и прессах для выдавливания силой от 3 до 10 МН
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и электробезопасности
Другие характеристики-

3.3.6. Трудовая функция

НаименованиеНаладка холодноштамповочных многоударных автоматов

Код

С/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных многоударных автоматов и прессов и обратно

Подготовка к наладке многоударных холодновысадочных и гайкопросечных автоматов с программным управлением

Подготовка к наладке калибровочных, правильных, острильных и волочильных станков и станов

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных многоударных автоматов к наладке

Ежедневное обслуживание холодноштамповочных многоударных автоматов

Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных многоударных автоматов

Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы в соответствии с технической документацией

Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на холодноштамповочных многоударных автоматах в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных многоударных автоматах

Регулирование режимов работы холодноштамповочных многоударных автоматов

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных многоударных автоматах

Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных многоударных автоматов

Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных многоударных автоматах

Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных многоударных автоматов

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать холодноштамповочные многоударные автоматы для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных многоударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы холодноштамповочных многоударных автоматов

Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных многоударных автоматов

Регулировать режимы работы холодноштамповочных многоударных автоматов

Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных многоударных автоматов

Прекращать работу и выключать холодноштамповочные многоударные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных многоударных автоматов

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных многоударных автоматах

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных многоударных автоматов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными многоударными автоматами и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки холодноштамповочных многоударных автоматов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных многоударных автоматов

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных многоударных автоматов

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на многоударных автоматах

Типовые режимы работы холодноштамповочных многоударных автоматов

Основные параметры холодноштамповочных многоударных автоматов

Назначение органов управления холодноштамповочными многоударными автоматами

Типичные неисправности холодноштамповочных многоударных автоматов

Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных многоударных автоматов

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных многоударных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных автоматах

Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы

Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы

Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных многоударных автоматов

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных многоударных автоматов

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на холодноштамповочных многоударных автоматах

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

Другие характеристики-

3.4. Обобщенная трудовая функция

Наименование

Наладка мощного холодноштамповочного оборудованияКодDUровень квалификации4

Происхождение обобщенной трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессийНаладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда

Требования к образованию и обучениюСреднее общее образование и профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих или

Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих

Требования к опыту практической работыНе менее одного года наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда для прошедших профессиональное обучение

Не менее шести месяцев наладчиком холодноштамповочного оборудования 5-го разряда при наличии среднего профессионального образования

Особые условия допуска к 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-

Дополнительные характеристики

Наименование документа

Код

Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности

OK37223Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков

ЕТКС§ 45Наладчик холодноштамповочного оборудования 6-го разряда

ОКПДТР15002Наладчик холодноштамповочного оборудования

ОКСО2.15.01.03Наладчик кузнечно-прессового оборудования

3.4.1. Трудовая функция

НаименованиеНаладка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Код

D/01.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования до специализированного рабочего места

Подготовка рабочего места к наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Подготовка специализированных наладочных прессов и установок для наладки крупногабаритных штампов для холодноштамповочных прессов

Подготовка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования к наладке

Разборка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией

Установка штампового инструмента в штамповую оснастку для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией

Сборка штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией

Регулировка параметров работы штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Выявление неисправностей в работе штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Необходимые уменияЧитать и анализировать конструкторскую и технологическую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Выполнять обслуживание штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования в соответствии с технической документацией

Определять последовательность разборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Определять последовательность сборки штамповой оснастки в соответствии с технической документацией

Использовать инструменты и приспособления для сборки, разборки и регулирования параметров работы штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Определять состояние рабочих элементов в штамповой оснастке для мощного холодноштамповочного оборудования

Регулировать устройства для обеспечения необходимой силы прижима, съема и выталкивания изделий и отходов

Визуально контролировать образование износа, задиров, забоин, вмятин и трещин на штамповой оснастке

Контролировать правильность наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Определять причины неисправностей в работе штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Использовать грузозахватные механизмы с учетом массы и характера транспортируемой штамповой оснастки

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Применять средства индивидуальной защиты при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

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

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

Правила чтения технологической и конструкторской документации

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

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

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

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Виды, конструкции и назначение инструмента и приспособлений для наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Порядок и правила подготовки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования к наладке

Порядок и правила сборки, разборки и регулировки узлов штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Типичные виды износа штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Типовые технологические процессы холодной штамповки, применяемые на мощном холодноштамповочном оборудовании

Основные правила и способы наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Основные группы и марки материалов, используемых при изготовлении штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Виды и свойства основных и вспомогательных материалов, используемых на холодноштамповочном производстве

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений в холодноштамповочном производстве

Приемы работы при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Правила хранения штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Система допусков и посадок, качества и параметры шероховатости

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для наладки штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при наладке штамповой оснастки для мощного холодноштамповочного оборудования

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

Другие характеристики-

3.4.2. Трудовая функция

Наименование Наладка листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Код

D/02.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных кривошипных прессов силой свыше 10 МН

Подготовка к наладке листоштамповочных винтовых прессов силой свыше 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Регулировка закрытой высоты листоштамповочных кривошипных прессов силой свыше 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при

наладке листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными механическими прессами силой свыше 10 МН и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Основные параметры листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Назначение органов управления листоштамповочными механическими прессами силой свыше 10 МН

Типичные неисправности листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и ползуну листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные механические прессы силой свыше 10 МН

Условия и правила эксплуатации листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты листоштамповочных механических прессов силой свыше 10 МН

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных механических прессах силой свыше 10 МН

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

Другие характеристики-

3.4.3. Трудовая функция

НаименованиеНаладка листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Код

D/03.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и обратно

Подготовка к наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Снятие штамповой оснастки с листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Установка вспомогательных подштамповых и надштамповых плит в штамповое пространство листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Установка штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Регулирование режимов работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Подналадка штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Прекращать работу и выключать листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих механизмов, применяемых на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при листовой штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Типовые режимы работы листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Основные параметры листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Назначение органов управления листоштамповочными гидравлическими прессами силой свыше 10 МН

Типичные неисправности листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Правила и порядок подготовки к работе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых листовой штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых листовой штамповкой

Типовые технологические операции листовой штамповки изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки к нижней плите и траверсе листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на листоштамповочные гидравлические прессы силой свыше 10 МН

Условия и правила эксплуатации листоштамповочных гидравлических прессов силой свыше 10 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на листоштамповочных гидравлических прессах силой свыше 10 МН

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

Другие характеристики-

3.4.4. Трудовая функция

НаименованиеНаладка чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Код

D/04.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до чеканочных прессов силой свыше 10 МН и обратно

Подготовка к наладке чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Подготовка штамповой оснастки для чеканочных прессов силой свыше 10 МН к наладке

Ежедневное обслуживание чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Снятие штамповой оснастки с чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Установка штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Наладка механизмирующих и автоматизирующих устройств на чеканочных прессах силой свыше 10 МН в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Регулирование режимов работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Регулировка закрытой высоты чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Выполнение пробной штамповки изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Подналадка штамповой оснастки, чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать чеканочные прессы силой свыше 10 МН для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) чеканочных прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Проверять исправность работы блокирующих приспособлений, защитных устройств и ограждений на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Определять возможные причины неисправностей в работе чеканочных прессов силой свыше 10 МН и вспомогательного оборудования

Регулировать режимы работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Применять инструменты и приспособления для наладки чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Прекращать работу и выключать чеканочные прессы силой свыше 10 МН в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, отштампованную на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении чеканочными прессами силой свыше 10 МН и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки чеканочных прессов силой свыше 10 МН

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

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

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

Виды, конструкции и назначение чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на чеканочных

прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение механизмирующих и автоматизирующих устройств, применяемых на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Типовые режимы работы чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Основные параметры чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Назначение органов управления чеканочными прессами силой свыше 10 МН

Типичные неисправности чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Правила и порядок подготовки к работе чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) чеканочных прессов силой свыше 10 МН в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной штамповкой

Типовые технологические операции объемной штамповки изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Схемы и правила крепления штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН

Нормы точности при установке штамповой оснастки на чеканочные прессы силой свыше 10 МН

Условия и правила эксплуатации чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений

Способы регулировки закрытой высоты чеканочных прессов силой свыше 10 МН

Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности наладки штамповой оснастки и изделий

Приемы работы при штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке изделий на чеканочных прессах силой свыше 10 МН

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

Другие характеристики-

3.4.5. Трудовая функция

НаименованиеНаладка холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Код

D/05.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналX

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий и обратно

Подготовка к наладке холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий к наладке

Ежедневное обслуживание холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в соответствии с технической документацией

Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на автоматических и полуавтоматических линиях в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях

Регулирование режимов работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях

Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях

Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Необходимые умения

Читать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Регулировать режимы работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Прекращать работу и выключать холодноштамповочные автоматические и полуавтоматические линии в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении
холодноштамповочными автоматическими и полуавтоматическими линиями и их наладке
Поддерживать состояние рабочего места в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной,
промышленной и экологической безопасности
Необходимые знанияПравила чтения технологической и конструкторской документации
Инструкции и карты наладки холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий
Прикладные компьютерные программы для просмотра текстовой информации: наименования,
возможности и порядок работы в них
Прикладные компьютерные программы для просмотра графической информации: наименования,
возможности и порядок работы в них
Виды, назначение и порядок применения устройств вывода графической и текстовой информации
Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических
линий
Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на
холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях
Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки
и холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий
Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке
изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях
Типовые режимы работы холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий
Основные параметры холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий
Назначение органов управления холодноштамповочными автоматическими и полуавтоматическими
линиями
Типичные неисправности холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий
Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных автоматических и
полуавтоматических линий
Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного,
еженедельного) холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линий в соответствии
с эксплуатационной документацией
Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов
Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке
Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой
Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой
Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных
автоматах
Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные автоматы
Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многоударные
автоматы
Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических
линий
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных автоматических и
полуавтоматических линий
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности
наладки штамповой оснастки и изделий
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке
изделий на холодноштамповочных автоматических и полуавтоматических линиях
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и

электробезопасности

Другие характеристики-

3.4.6. Трудовая функция

НаименованиеНаладка холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Код

D/06.4

Уровень (подуровень) квалификации

4

Происхождение трудовой функции

ОригиналХ

Заимствовано из оригинала

Код оригиналаРегистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действияТранспортировка штамповой оснастки до холодноштамповочных многопозиционных автоматов и прессов и обратно

Подготовка к наладке многопозиционных автоматов с программным управлением

Подготовка штамповой оснастки для холодноштамповочных многопозиционных автоматов к наладке

Ежедневное обслуживание холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Снятие штамповой оснастки с холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Установка штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы в соответствии с технической документацией

Крепление штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы в соответствии с технической документацией

Наладка автоматизирующих устройств и узлов промышленных манипуляторов (роботов) с программным управлением на холодноштамповочных многопозиционных автоматах в соответствии с технической документацией

Регулирование параметров работы штамповой оснастки на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

Регулирование режимов работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Выявление неполадок в работе штамповой оснастки на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

Регулировка закрытой высоты холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Выполнение пробной штамповки изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

Выявление дефектов в изделиях при штамповке на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

Подналадка штамповой оснастки и холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Необходимые уменияЧитать технологическую и конструкторскую документацию

Просматривать конструкторскую и технологическую документацию с использованием прикладных компьютерных программ

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

Использовать холодноштамповочные многопозиционные автоматы для штамповки изделий

Выполнять обслуживание (ежедневное, еженедельное) холодноштамповочных многопозиционных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Проверять исправность работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Определять возможные причины неисправностей в работе холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Регулировать режимы работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Применять инструменты и приспособления для наладки холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Прекращать работу и выключать холодноштамповочные многопозиционные автоматы в случае возникновения нештатной ситуации

Выполнять измерения с использованием контрольно-измерительных приборов и инструментов при наладке холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Визуально проверять на наличие дефектов пробную партию изделий, изготовленную на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

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

Выбирать схемы строповки штамповой оснастки для холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Применять средства индивидуальной и коллективной защиты при управлении холодноштамповочными многопозиционными автоматами и их наладке

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

Необходимые знания

Правила чтения технологической и конструкторской документации

Инструкции и карты наладки холодноштамповочных многопозиционных автоматов

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

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

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

Виды, конструкции и назначение холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Виды, конструкции и назначение штамповой оснастки для штамповки изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах

Виды, конструкции и назначение инструментов и приспособлений для наладки штамповой оснастки и холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Виды и назначение технологических смазок, применяемых при холодной объемной штамповке изделий на многопозиционных автоматах

Типовые режимы работы холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Основные параметры холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Назначение органов управления холодноштамповочными многопозиционными автоматами

Типичные неисправности холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Правила и порядок подготовки к работе холодноштамповочных многопозиционных автоматов

Порядок и правила выполнения планово-предупредительного обслуживания (ежедневного, еженедельного) холодноштамповочных многопозиционных автоматов в соответствии с эксплуатационной документацией

Правила и порядок применения охлаждающих и смазывающих материалов

Группы и марки материалов, используемых в штамповой оснастке

Группы и марки материалов, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Сортамент заготовок, обрабатываемых холодной объемной штамповкой

Типовые технологические операции холодной объемной штамповки изделий на многоударных автоматах

Схемы и правила крепления штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы

Нормы точности при установке штамповой оснастки на холодноштамповочные многопозиционные автоматы

Условия и правила эксплуатации холодноштамповочных многопозиционных автоматов
Приемы и способы транспортировки штамповой оснастки и приспособлений
Способы регулировки закрытой высоты холодноштамповочных многопозиционных автоматов
Виды, конструкции, назначение контрольно-измерительных инструментов для контроля точности
наладки штамповой оснастки и изделий
Виды и правила применения средств индивидуальной и коллективной защиты при штамповке
изделий на холодноштамповочных многопозиционных автоматах
Требования охраны труда, пожарной, промышленной, экологической безопасности и
электробезопасности
Другие характеристики-

IV. Сведения об организациях - разработчиках профессионального стандарта

4.1. Ответственная организация-разработчик

Совет по профессиональным квалификациям в машиностроении, город Москва

Заместитель председателя Петракова Ольга Геннадьевна

4.2. Наименования организаций-разработчиков

1АО "Нижегородский завод 70-летия Победы", город Нижний Новгород

2Ассоциация "Лига содействия оборонным предприятиям", город Москва

3ООО "Союз машиностроителей России", город Москва

4ОООР "Союз машиностроителей России", город Москва

5ПАО "ОДК-Кузнецов", город Самара

6ПАО "ОДК-Сатурн", город Рыбинск, Ярославская область

7ФГБОУ ВО "МГТУ "СТАНКИН", город Москва

8ФГБОУ ВО "МГТУ имени Н.Э.Баумана (национальный исследовательский университет)", город
Москва

9ФГБУ "ВНИИ труда" Минтруда России, город Москва